



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

Senhor licitante,

Solicitamos a V. Sa. preencher o recibo do edital abaixo, caso não tenha retirado junto à PMMP, remetendo-o ao Setor de Licitações, por meio dos seguintes contatos:

e-mail: licitacoesmurici@gmail.com

A não remessa do recibo exime o Pregoeiro da comunicação de eventuais retificações ocorridas no instrumento convocatório, bem como de quaisquer informações adicionais.

COMPROVANTE DE RECIBO DE EDITAL
PREGÃO PRESENCIAL N.º 003/2020
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 045/2020

FINALIDADE: REGISTRO DE PREÇOS PARA A CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA O FORNECIMENTO DE MATERIAIS PERMANENTES, OBJETIVANDO ATENDER AS NECESSIDADES DO MUNICÍPIO DE MURICI DOS PORTELAS(PI).

DATA DE ABERTURA: 25 DE MARÇO DE 2020.

HORÁRIO: 09:00h

RAZÃO SOCIAL: _____

CNPJ: _____

ENDEREÇO: _____

CIDADE: _____

FONE/FAX: _____

E-MAIL: _____

PESSOA PARA CONTATO: _____

DECLARAMOS QUE RECEBEMOS CÓPIA DO INSTRUMENTO CONVOCATORIO ACIMA IDENTIFICADO.
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES - MURICI DOS PORTELAS -PI

DATA: ____/____/____

ASSINATURA



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

PREGÃO PRESENCIAL Nº 003/2020 – PMMP/PI
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 045/2020

EDITAL

FINALIDADE: REGISTRO DE PREÇOS PARA A CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA O FORNECIMENTO DE MATERIAIS PERMANENTES, OBJETIVANDO ATENDER AS NECESSIDADES DO MUNICÍPIO DE MURICI DOS PORTELAS(PI).

DATA DA REALIZAÇÃO	25 DE MARÇO DE 2020
--------------------	---------------------

HORÁRIO DO CREDENCIAMENTO	
Início	09:00 h
Prazo mínimo de Credenciamento	09:15 h
Prazo máximo de Credenciamento	09:30 h

Após, decorrido o prazo máximo, os licitantes presentes terão assegurados seus credenciamentos.

O MUNICÍPIO DE MURICI DOS PORTELAS, estado do Piauí, faz saber pelo presente edital, que se encontra aberta a licitação modalidade PREGÃO PRESENCIAL, através do Pregoeiro designado pela Portaria n.º 018/2017, de 02 de Janeiro de 2017, do Prefeito Municipal, nos termos da Lei n.º 8.666/93 (com a redação dada pelas Leis n.º. 8.883, de 08 de junho de 1.994 e n.º 9.648, de 27 de maio de 1.998), e da Lei Federal n.º 10.520/2002, de 17/07/2002, com as devidas alterações e Lei Complementar n.º 123 de 14/12/2011, Decreto n.º 104 de 08 de Janeiro de 2014 e demais legislações pertinentes do tipo **MENOR PREÇO GLOBAL** objetivando o "**REGISTRO DE PREÇOS**" PARA A CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA O FORNECIMENTO DE MATERIAIS PERMANENTES, OBJETIVANDO ATENDER AS NECESSIDADES DO MUNICÍPIO DE MURICI DOS PORTELAS(PI), conforme especificações constantes no ANEXO I, de acordo com o disposto no presente edital e respectivos anexos que dele passam a fazer parte integrante, para todos os efeitos.

DATA DA SESSÃO: 25 DE MARÇO DE 2020.

HORÁRIO: 09:00 h. (HORÁRIO LOCAL)

LOCAL: Av. Lira Portela, 194, Bairro Centro, MURICI DOS PORTELAS-PI.

INFORMAÇÕES:

CONTATO: Mariano do Nascimento Carvalho

ENDEREÇO: Av. Lira Portela, 194, Bairro Centro, MURICI DOS PORTELAS-PI.

HORÁRIO DE ATENDIMENTO: segunda à sexta-feira, de 07:00 às 13:00 horas

TELEFONE: (0xx86) 9 8192-1863

E-MAIL: licitacoesmurici@gmail.com

As propostas deverão obedecer às especificações deste instrumento convocatório e seus anexos que fazem parte integrante como nele transcritos.

Os envelopes contendo a proposta e os documentos de habilitação, em cada caso, serão recebidos no endereço acima mencionado, na sessão pública de processamento do respectivo Pregão, após o credenciamento dos interessados que se apresentarem para participar do certame.

A sessão de processamento do pregão será realizada no endereço declarado na introdução deste Edital e será conduzida pelo Pregoeiro ou substituto por ele designado, auxiliado por equipe de apoio, orientados por equipe de Consultoria Especializada.

CNPJ Nº 01.612.596/0001-43

AV. LIRA PORTELA, 194, CENTRO, CEP 64.175-000 – FONE (86) 3334-0070



1. DO OBJETO

1.1. A presente licitação tem por objeto REGISTRO DE PREÇOS PARA A CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA O FORNECIMENTO DE MATERIAIS PERMANENTES, OBJETIVANDO ATENDER AS NECESSIDADES DO MUNICÍPIO DE MURICI DOS PORTELAS(PI)., conforme especificações do **Anexo I** deste Edital.

2 - DA PARTICIPAÇÃO

2.1. Poderão participar do certame todos os **interessados do ramo de atividade pertinente ao objeto da contratação e que atendam a todas as exigências constantes deste Edital.**

2.2. **Não** poderão participar deste Pregão:

- Empresas que se encontrem em processo de falência, concurso de credores, dissolução, liquidação, empresas estrangeiras que não funcionem e nem sejam estabelecidas no Estado, nem aquelas que tenham sido declaradas inidôneas para licitar ou contratar com a Administração Pública ou punidas com suspensão do direito de licitar e contratar com qualquer órgão ou ente integrante da Administração;
- Empresas cujos sócios, diretores, representantes legais e/ou responsáveis técnicos, membros de conselho técnico, consultivo, deliberativo ou administrativo, sejam funcionários, conselheiros, inspetores, diretores, empregados ou ocupantes de cargos comissionados na Prefeitura Municipal de MURICI DOS PORTELAS-PI;
- Consórcio de empresas, qualquer que seja sua forma de constituição;
- Empresas/pessoas inadimplentes com obrigações assumidas junto ao Município de MURICI DOS PORTELAS-PI;
- Pessoas físicas.

3 - DO CREDENCIAMENTO

3.1. Na sessão pública para recebimento das propostas e da documentação de habilitação, o representante da proponente deverá se apresentar para o **credenciamento**, junto ao Pregoeiro e Equipe de Apoio.

3.2. Para o credenciamento deverão ser apresentados, **OBRIGATORIAMENTE**, os seguintes documentos:

a) **TRATANDO-SE DE REPRESENTANTE LEGAL OU PROCURADOR**, o estatuto social, contrato social ou outro instrumento de registro comercial, registrado na Junta Comercial, em cópia autenticada ou cópia simples acompanhada do original para autenticação durante a sessão, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;

a.1) **TRATANDO-SE DE PROCURADOR**, a procuração por instrumento público, em original ou cópia autenticada, ou particular, em original ou cópia autenticada, com firma reconhecida, da qual constem: **PODERES ESPECÍFICOS PARA FORMULAR LANCES, NEGOCIAR PREÇO, INTERPOR RECURSOS E DESISTIR DE SUA INTERPOSIÇÃO E PRATICAR TODOS OS DEMAIS ATOS PERTINENTES AO CERTAME**, acompanhado do correspondente documento, dentre os indicados na alínea "a", que comprove os poderes do mandante para a outorga.

a.2) Na hipótese de não constar **prazo de validade** nas procurações apresentadas, o Pregoeiro aceitará como válidas as expedidas até **90 (noventa) dias** imediatamente anteriores à data de apresentação das propostas.

3.3. O representante legal e o procurador deverão identificar-se exibindo **documento oficial de identificação que contenha foto**, com cópia autenticada para compor o processo ou cópia simples acompanhada do original para autenticação durante a sessão.

3.4. Será admitido apenas **01 (um)** representante para cada licitante credenciada, sendo este o único admitido a intervir nas fases do procedimento licitatório, quer por escrito, quer oralmente, **quando solicitada sua manifestação**, respondendo, assim, para todos os efeitos, por sua representada.

4 - DA FORMA DE APRESENTAÇÃO DA DECLARAÇÃO DE HABILITAÇÃO, DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

4.1. As licitantes deverão apresentar **FORA** dos envelopes n.ºs 01 e 02 a **Declaração de Pleno Atendimento aos Requisitos de Habilitação**, conforme modelo do **Anexo II**.

4.2. As **propostas** e os **documentos para habilitação** deverão ser apresentados em **02 (dois) envelopes distintos, indevassáveis, fechados e lacrados**, endereçados ao Município de MURICI DOS PORTELAS-PI e, necessariamente, ter na sua parte externa frontal, de forma legível e visível, os seguintes dizeres:

ENVELOPE N.º 01

PROPOSTA

Pregão n.º 003/2020
Processo Administrativo n.º 045/2020
Proponente:

ENVELOPE N.º 02

DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

Pregão n.º 003/2020
Processo Administrativo n.º 045/2020
Proponente:

4.3. A proposta deverá ser elaborada em papel timbrado da empresa e redigida em língua portuguesa, salvo quanto às expressões técnicas de uso corrente, sem rasuras, emendas, borrões ou entrelinhas e ser datada e assinada pelo responsável, representante legal da licitante ou pelo procurador, juntando-se a procuração na documentação apresentada, quando couber.

4.4. Os documentos necessários à habilitação deverão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por tabelião de notas ou cópia acompanhada do original para autenticação pelo Pregoeiro ou por membro da Equipe de Apoio.

5 - DO CONTEÚDO DO ENVELOPE N.º 01 – PROPOSTA

5.1. As propostas deverão obedecer às especificações e condições previstas neste instrumento convocatório e anexas, que deste fazem parte integrante como transcritas.

5.1.1 A proposta de preço deverá conter os seguintes elementos:

- Nome, endereço, CNPJ e inscrição estadual ou municipal da proponente;
- Número do processo e do PREGÃO PRESENCIAL;
- Descrição de forma clara e sucinta do objeto da presente licitação, em conformidade com as especificações do **ANEXO I** deste Edital;
- Preço unitário expresso em moeda corrente nacional, em algarismo e por extenso, apurado à data de sua apresentação, sem inclusão de qualquer encargo financeiro ou previsão inflacionária. Nos preços propostos deverão estar inclusos, além do lucro, todas as despesas e custos, e tributos de qualquer natureza tais como: despesas de transporte, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários decorrentes da execução do objeto do contrato;
- Fazer constar o prazo de **prestação imediata** após a solicitação do Município;
- Declarar estar ciente e de acordo com as exigências deste Edital;
- Declarar o prazo de validade da proposta, não inferior a **90 (noventa) dias**, a contar da data prevista para a abertura dos envelopes de proposta, mesmo que essa sessão venha a ser alterada.
- A empresa que não cotar para todos os itens terá sua proposta desclassificada.

6 - DO CONTEÚDO DO ENVELOPE n.º 02 - DOCUMENTOS PARA HABILITAÇÃO.

6.1. O Envelope "Documentos de Habilitação" deverá conter os documentos a seguir relacionados, os quais deverão estar em plena vigência:

6.1.1. HABILITAÇÃO JURÍDICA

- a) **Registro Comercial**, no caso de empresa individual;
- b) **Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor**, devidamente registrado na Junta Comercial, em se tratando de sociedades comerciais;
- c) **Documentos de eleição dos atuais administradores**, tratando-se de sociedades por ações, acompanhados da documentação mencionada na alínea "b", deste subitem;
- d) **Ato constitutivo devidamente registrado no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas**, tratando-se de sociedades civis, acompanhado de prova da diretoria em exercício;
- e) **Decreto de autorização e ato de registro ou autorização para funcionamento** expedido pelo órgão competente, tratando-se de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país, quando a atividade assim o exigir;

6.1.1.2. Os documentos relacionados nas alíneas anteriores não precisarão constar do "envelope de documentos de habilitação", se tiverem sido apresentados para o credenciamento neste Pregão.

6.1.2. REGULARIDADE FISCAL

- a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ);
- b) Prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual e/ou Municipal, relativo à sede ou ao domicílio da licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame;
- c) Certidão de regularidade com a Fazenda Federal (Certidão Quanto a Dívida Ativa e Certidão de Quitação de Tributos ou Certidão Conjunta); do domicílio ou sede do licitante, na forma da lei;
- d) Certidão de regularidade com a Fazenda Estadual (Certidão Quanto a Dívida Ativa e Certidão de Quitação de Tributos ou certidão conjunta); do domicílio ou sede do licitante, na forma da lei;
- e) Prova de regularidade com a Fazenda Municipal (Certidão Quanto a Dívida Ativa e Certidão de Quitação de Tributos ou certidão conjunta) do domicílio ou sede do licitante, na forma da lei;
- f) Caso o Estado ou Município sede da licitante não expeça Certidão Quanto a Dívida Ativa e/ou Certidão de Quitação de Tributos, esta deve ser substituída por declaração, emitida pelo órgão competente, que ratifique a não expedição da certidão;
- g) Certidão de regularidade de débito junto ao Sistema de Seguridade Social (INSS);
- h) Certidão de regularidade, junto ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS).
- i) Certidão de regularidade, junto à Justiça Federal do Trabalho (CND – TRABALHISTA).
- j) Certidão de adimplência, emitido pela Secretaria Municipal de Finanças do Município de Murici dos Portelas-PI.

6.1.3. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

- a) Certidão negativa de falência e concordata atualizada, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;
- b) Balanço patrimonial e demonstrações contábeis **do último exercício social vigente**, já exigíveis na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrado há mais de **03 (três) meses** da data da apresentação da proposta, contendo Demonstrativo de Resultados, Ativo, Passivo, Tempo de Abertura e Encerramento, que comprovem a boa situação financeira da empresa;
- c) No caso de empresa constituída no mesmo exercício financeiro, a exigência do item 6.1.3.2 será atendida mediante apresentação do "Balanço de Abertura";
- d) O balanço patrimonial deverá ser assinado por contador/técnico devidamente registrado no Conselho de Contabilidade.

6.1.4. CUMPRIMENTO DO DISPOSTO NO INCISO XXXIII DO ARTIGO 7º DA CONSTITUIÇÃO FEDERAL

- a) Declaração da licitante, elaborada em papel timbrado e subscrita por seu representante legal, de que se encontra em situação regular perante o Ministério do Trabalho, conforme o inciso V do art. 27 da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, acrescido pela Lei nº 9.854, de 27 de outubro de 1999, conforme o **anexo III**.

7- DISPOSIÇÕES GERAIS DA HABILITAÇÃO

- a) Na hipótese de não constar prazo de validade nas certidões apresentadas, a Administração aceitará como válidas as expedidas até 90 (noventa) dias contados da data de emissão constante do documento.
- b) Não serão aceitos "protocolo de entrega" ou "solicitação de documento" em substituição aos documentos requeridos neste Edital e seus anexos.
- c) Se a documentação de habilitação não estiver completa e correta ou contrariar qualquer dispositivo deste edital e seus anexos, observado, inclusive o disposto no item 14 do capítulo VII, o proponente será inabilitado.
- d) Os documentos apresentados para habilitação deverão estar todos em nome da licitante que apresentou a proposta, todos da Matriz ou todos em nome da Filial exceto aqueles que comprovadamente só possam ser fornecidos à Matriz e referir-se ao local da sede do interessado.

8 - DA SESSÃO DO PREGÃO E DO JULGAMENTO

8.1. No horário e local indicados no preâmbulo deste Edital, será aberta a sessão de processamento do Pregão, acessível ao público e aos meios de comunicação à distância, salvo quanto ao conteúdo dos envelopes, até a respectiva abertura, presentes o Pregoeiro, sua Equipe de Apoio e os representantes das empresas proponentes, iniciando-se com o credenciamento dos interessados em participar do certame, conforme exigências do **item 03** deste Edital.

8.2. Após o encerramento do credenciamento e identificação dos representantes das empresas proponentes, o pregoeiro declarará aberta a sessão do pregão, oportunidade em que não mais aceitará novos proponentes, dando início ao recebimento dos envelopes contendo a Proposta e os Documentos de Habilitação, exclusivamente dos participantes devidamente credenciados.

8.3. A seguir serão abertos os envelopes das propostas e analisada a **aceitabilidade** das mesmas pelo Pregoeiro e Equipe de Apoio, visando ao atendimento das condições estabelecidas neste Edital e seus anexos, **não sendo aceitas as propostas que:**

- a) O objeto não atenda às especificações, prazos e condições fixadas no Edital;**
b) Ofereçam preços simbólicos ou preços baseados exclusivamente em proposta dos demais licitantes;
c) Contenham vícios, por omissão, irregularidades e/ou defeitos, capazes de dificultar o julgamento e que não forem passíveis de saneamento na própria sessão.

8.3.1. No caso de divergência entre os valores unitários e o total, as propostas serão verificadas quanto à exatidão das operações aritméticas que conduziram ao valor total orçado, procedendo-se às correções, no caso de eventuais erros. As correções efetuadas serão consideradas para apuração do valor da proposta.

8.4. As propostas aceitas pelo Pregoeiro serão selecionadas para a etapa de lances, com observância dos seguintes critérios:

- a) seleção da proposta de menor preço GLOBAL e as demais com preços até **10% (dez por cento)** superiores àquela;
- b) não havendo número mínimo de 03 (três) propostas na condição definida na alínea anterior, serão selecionadas as propostas que apresentarem os menores preços, até o máximo de 03 (três). No caso de empate nos preços, serão admitidas todas as propostas empatadas, independentemente do número de licitantes.

8.5. A seleção das propostas levará em consideração o **MENOR PREÇO GLOBAL** para obtenção do valor de referência para o início da etapa de lances, sendo, ainda, analisada a compatibilidade com os preços de mercado para efeito de aceitabilidade.

8.6. O Pregoeiro convidará individualmente os autores das propostas selecionadas a formular lances de forma sequencial, a partir do autor da proposta de maior preço e os demais em ordem decrescente de valor, decidindo-se por meio de sorteio no caso de empate de preços. A licitante sorteada em primeiro lugar poderá escolher sua posição na ordenação de lances, em relação aos demais empatados, e assim sucessivamente até a definição completa da ordem de lances.

8.7. Os lances deverão ser formulados em valores distintos e decrescentes, inferiores à proposta de menor preço observada a redução mínima entre os lances a ser estipulada pelo Pregoeiro.

8.8. Será concedido ao representante da empresa licitante, quando solicitado ao Pregoeiro, tempo para que consulte a empresa representada acerca da viabilidade do lance verbal, ficando a critério do Pregoeiro a determinação da duração da consulta.

8.9. A etapa de lances será considerada encerrada quando todos os participantes dessa etapa declinarem da formulação de lances.

8.10. Encerrada a etapa de lances, serão classificadas as propostas selecionadas e não selecionadas para esta etapa, na ordem crescente dos valores, considerando-se para as selecionadas o último preço ofertado.

8.11. O Pregoeiro poderá negociar com o autor da oferta de menor valor a redução de seu preço, com vistas à obtenção da melhor proposta para a Administração, com base na média de preços praticados no mercado.

8.12. Caso haja negociação, o Pregoeiro examinará a aceitabilidade do menor preço, decidindo motivadamente a respeito.

8.13. A aceitabilidade será aferida a partir dos preços dos insumos e salários praticados no mercado, apurados mediante pesquisa realizada pelo órgão licitante, que deverá estar juntada aos autos por ocasião do julgamento, coerentes com a execução do objeto ora licitado.

8.14. Considerada aceitável a oferta de menor preço, será aberto o envelope contendo os documentos de habilitação de seu autor.

8.15. Constatado o atendimento dos requisitos de habilitação previstos neste Edital, a(s) licitante(s) será(ão) habilitada(s) e declarada(s) vencedora(s).

8.16. Se a oferta não for aceitável, ou se a licitante desatender às exigências para a habilitação, o pregoeiro examinará a oferta subsequente de menor preço, negociará com o seu autor, decidirá sobre a sua aceitabilidade e, em caso positivo, verificará as condições de habilitação e assim sucessivamente, até a apuração de uma oferta aceitável cujo autor atenda os requisitos de habilitação, caso em que será declarado vencedor.

8.17. A microempresa e a empresa de pequeno porte, que possuir restrição em qualquer dos documentos de regularidade fiscal, previstos neste edital, terá sua habilitação condicionada à apresentação de nova documentação, que comprove a sua regularidade em 02 (dois) dias úteis, a contar da data, caso for declarada como vencedora do certame. A não regularização da documentação, no prazo, implicará na decadência do direito à contratação.

8.18. O benefício previsto não eximirá a microempresa e a empresa de pequeno porte, da apresentação de todos os documentos previstos neste Edital, no momento da fase de habilitação, ainda que apresentem alguma restrição. Se não apresentar qualquer um dos documentos fiscais, mesmo com restrições, a microempresa e a empresa de pequeno porte será automaticamente inabilitada.

8.19. A **ausência** do representante credenciado em qualquer momento da sessão importará na imediata exclusão da licitante por ele representado, salvo autorização expressa do Pregoeiro.

8.20. Os envelopes contendo os documentos de habilitação dos demais licitantes ficarão à disposição para retirada na Prefeitura Municipal de MURICI DOS PORTELAS-PI, durante 05 (cinco) dias úteis após a emissão da Nota de Empenho em nome da adjudicatária. Decorrido esse prazo a Administração se reserva o direito de destruí-los.

9 - DO RECURSO, DA ADJUDICAÇÃO E DA HOMOLOGAÇÃO

9.1. No final da sessão, a licitante que quiser recorrer deverá manifestar imediata e motivadamente a sua intenção, abrindo-se então o prazo de **03 (três) dias** para apresentação de memoriais, ficando as demais licitantes desde logo intimadas para apresentar **contra-razões em igual número de**

dias, que começarão a correr no término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.

9.2. A ausência de manifestação imediata e motivada da licitante importará a decadência do direito de recurso, a adjudicação do objeto do certame pelo Pregoeiro à licitante vencedora e o encaminhamento do processo à autoridade competente para homologação.

9.3. Interposto o recurso, o Pregoeiro poderá reconsiderar a sua decisão ou encaminhá-lo devidamente informado à autoridade competente.

9.4. Decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente adjudicará o objeto do certame à licitante vencedora e homologará o procedimento.

9.5. O recurso terá efeito suspensivo e o seu acolhimento importará a invalidação dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

9.6. Os recursos deverão ser decididos no prazo de **05 (cinco) dias úteis**.

10 - DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

10.1. O fornecimento será efetuado de acordo com a necessidade do Município de MURICI DOS PORTELAS-PI e a empresa deverá fazer o fornecimento de forma imediata, de acordo com a quantidade solicitada.

10.2. O fornecimento dos ÍTENS constante no ANEXO I, deste Edital, será efetuado na sede da empresa licitante ou em outro local previamente determinado no Município de MURICI DOS PORTELAS-PI, sem ônus adicionais para o município de MURICI DOS PORTELAS-PI, de acordo com a quantidade solicitada.

10.3. A empresa vencedora deverá fornecer o bem **após a solicitação do Município de MURICI DOS PORTELAS-PI**, a contar da assinatura do contrato e recebimento da Nota de Empenho.

10.4. Correrão por conta da contratada as despesas de seguros, transporte, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários decorrentes da execução do objeto do Contrato, em conformidade com o estabelecido no **Anexo IV** deste edital.

11. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

11.1. Os recursos necessários ao atendimento das despesas desta licitação correrão por conta do ORÇAMENTO ANUAL 2020, do MUNICÍPIO DE MURICI DOS PORTELAS-PI, oriundos da FONTE DE RECURSO: 100, 200, 300, 400; ELEMENTO DE DESPESA: 44.90.52.99 – (04.122.0002.2052.0000).

11.2. Para fazer face à despesa, objeto desse certame, será emitida Nota de Empenho.

12. DA ACEITAÇÃO E DO PAGAMENTO

12.1. O Município de MURICI DOS PORTELAS-PI, fica reservado o direito de não efetivar o pagamento se o fornecimento do bem não estiver de acordo com as especificações estipuladas.

12.2. Os pagamentos serão efetuados em moeda corrente nacional, mensalmente, após a apresentação dos **recibos (em três vias) e notas fiscais** devidamente atestadas pelo servidor designado para o recebimento do objeto da licitação, as quais deverão ser apresentadas em **02 (duas) vias**, contendo o Banco, a Agência e o número da conta-corrente, sendo efetuada a retenção na fonte dos tributos e contribuições elencados na legislação em vigor.

12.3. A retenção dos tributos não será efetuada caso a licitante apresente, junto com sua Nota Fiscal, a comprovação de que é optante do **Sistema Integrado de Pagamento de Impostos e Contribuições das Microempresas e Empresas de Pequeno Porte - SIMPLES**.

12.4. O pagamento deverá ser condicionado à apresentação da certidão de regularidade junto às receitas Federal, Estadual e Municipal, além do FGTS e INSS, devidamente atualizada, bem como, da apresentação do DANFOP, conforme previsto no art. 10º e seguintes da Lei Estadual nº 5.859 de 1º de julho de 2009.

13. DA CONTRATAÇÃO

13.1. A contratação decorrente desta licitação será formalizada mediante celebração da Ata de Registro de Preço, cuja minuta integra este Edital conforme **Anexo IV**.

13.2. Se, por ocasião da formalização da Ata de Registro de Preço, no caso de Pessoa Jurídica, as certidões de regularidade de débito da adjudicatária junto ao Sistema de Seguridade Social (INSS), ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS) e à Fazenda Nacional, estiverem com os prazos de

validade vencidos, o órgão licitante verificará a situação por meio eletrônico hábil de informações, certificando nos autos do processo a regularidade e anexando os documentos passíveis de obtenção por tais meios, salvo impossibilidade devidamente justificada.

13.3. Se não for possível atualizá-las por meio eletrônico hábil de informações, a adjudicatária será notificada para, no **prazo de 05 (cinco) dias úteis**, comprovar a sua situação de regularidade de que trata o **subitem**

13.2., mediante a apresentação das certidões respectivas, com prazos de validade em vigência, sob pena de a contratação não se realizar.

13.4. A adjudicatária deverá, no prazo de **05 (cinco) dias corridos** contados da data da convocação, comparecer junto ao Município de MURICI DOS PORTELAS-PI, na Rua João Santos, 133, Bairro Centro, para assinar a ata de registro.

13.5. Quando a adjudicatária, convocada dentro do prazo de validade de sua proposta, não apresentar a situação regular de que trata o **subitem 13.2**, ou se recusar a assinar o contrato, será convocada a outra licitante na ordem de classificação das ofertas, e assim sucessivamente, com vistas à celebração da contratação.

14. DAS SANÇÕES PARA O CASO DE INADIMPLEMENTO

14.1. Pela inexecução total ou parcial do fornecimento do bem, o Município de MURICI DOS PORTELAS-PI, poderá, garantida a prévia defesa, aplicar à adjudicatária as seguintes sanções:

- a) Advertência;
- b) Multa;
- c) Suspensão temporária à participação em licitações e impedimento de contratar com o Município de MURICI DOS PORTELAS-PI, pelo prazo de até 02 (dois) anos;
- d) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a adjudicatária ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base na alínea anterior.

14.2. A mora da adjudicatária, quanto às suas obrigações contratuais, implicará na aplicação de multa administrativa correspondente a 0,1% (um décimo por cento) ao dia, calculada sobre o valor global do Empenho.

14.3. Por descumprimento do prazo para a correção das imperfeições a adjudicatária ficará sujeita a multa de 1% (um por cento) calculada sobre o valor empenhado.

14.4. O atraso por período superior a 30 (trinta) dias caracterizará o descumprimento total da obrigação, punível com a sanção prevista na alínea "c" do item 14.1. e anulação da Nota de Empenho.

14.5. As multas as quais se refere este item deverão ser descontadas dos pagamentos devidos pelo Município de MURICI DOS PORTELAS-PI, podendo igualmente ser cobrada diretamente da adjudicatária, amigável ou judicialmente, e ser aplicada cumulativamente com as demais sanções previstas neste item.

14.6. Serão considerados injustificados os atrasos no adimplemento das obrigações não comunicados tempestivamente, ou insuficientemente fundamentados, ficando sua aceitação a critério do Município de MURICI DOS PORTELAS - PI.

14.7. O descumprimento do prazo para a aceitação e retirada da Nota de Empenho, implicará na cobrança de multa equivalente a 10% (dez por cento) do valor empenhado.

14.8. A licitante que, convocada dentro do prazo de validade de sua proposta, não retirar a Nota de Empenho, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução da entrega, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de LICITAR e CONTRATAR com o Município de MURICI DOS PORTELAS-PI pelo prazo de até **5 (cinco) anos**, sem prejuízo das multas previstas em edital e das demais cominações legais.

15 – DA IMPUGNAÇÃO

15.1. Até 05 (cinco) dias úteis anteriores a data fixada para recebimento das propostas, qualquer cidadão poderá solicitar esclarecimentos sobre o ato convocatório do Pregão, na forma da Lei 8.666/93. O licitante terá até o 2º (segundo) dia útil que anteceder a abertura das propostas para impugnar o ato convocatório, sendo neste caso o prazo decadencial.

- a) A petição será dirigida à autoridade subscritora do Edital, que decidirá no prazo de 48 (quarenta e oito) horas, conforme prevê a legislação.
- b) Acolhida a petição contra o ato convocatório, será designada nova data para a realização do certame, desde que a impugnação possa alterar a formulação das propostas.

15.2. Decairá do direito de impugnar os termos deste Edital aquele que, tendo-o aceito sem objeção venha a apontar, na data da abertura da sessão ou depois da abertura dos envelopes de propostas, falhas ou irregularidades, hipótese em que tal comunicação não terá efeito de recurso.

16. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

16.1. Todos e qualquer pedido de alteração da Ata de Registro, nota de Empenho oriundo deste Edital será dirigido à autoridade responsável pela emissão do mesmo, a quem caberá o deferimento ou não do pedido.

16.2. Quando ocorrer indiscordância ou inversão de numeração do ITEM, poderá o pregoeiro, fazer as correções que julgar necessário para seu aproveitamento, no interesse da Administração.

16.3. A autoridade competente poderá, em qualquer fase do processo licitatório desclassificar a proposta da licitante que for declarada inidônea na área da Administração pública.

16.4. O Município de **MURICI DOS PORTELAS-PI**, fica reservado o direito de revogar a presente licitação por razões de interesse público decorrente de fato superveniente devidamente comprovado, devendo anulá-lo por ilegalidade, de ofício ou por provocação, de terceiros, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado.

16.5. As normas disciplinadoras desta licitação serão interpretadas em favor da ampliação da disputa, respeitada a igualdade de oportunidade entre os licitantes e desde que não comprometam o interesse público, a finalidade, a celeridade do procedimento e a segurança da contratação.

16.6. Das sessões públicas de processamento do Pregão serão lavradas atas circunstanciadas a serem assinadas pelo Pregoeiro e pelos licitantes presentes, tantas quantas necessárias para consecução do fim desta licitação, sem prejuízo da Ata final.

16.6.1. As recusas ou as impossibilidades de assinaturas devem ser registradas expressamente na própria ata.

16.6.2. Se não houver tempo suficiente para a finalização da etapa competitiva ou para abertura dos envelopes "Documentação" na mesma sessão; em face do exame das propostas com as exigências do Edital, ou, ainda, se os trabalhos não puderem ser concluídos e/ou surgirem dúvidas que não possam ser dirimidas de imediato, os motivos serão consignados em atas e a continuação dar-se-á em sessão a ser convocada pelo Pregoeiro.

16.7. O resultado final desta licitação será divulgado no Diário Oficial dos Municípios do Estado do Piauí.

16.8. Os casos omissos desta licitação para efeito de posterior contratação, serão solucionados pelo Pregoeiro, sempre na presença dos representantes das empresas envolvidas.

16.9. O Município de **MURICI DOS PORTELAS-PI** monitorará, pelo menos trimestralmente, os preços dos produtos e avaliará o mercado constantemente e poderá rever os preços registrados a qualquer tempo, convocando os fornecedores para negociar novos valores. Serão considerados

compatíveis com os de mercado os preços registrados que forem iguais ou inferior a média daqueles apurados pelo Município de **MURICI DOS PORTELAS-PI**.

16.9.1. Caso seja constatado que o preço registrado na ata seja superior à média dos preços de mercado, o Município de MURICI DOS PORTELAS solicitará ao fornecedor, mediante correspondência, redução do preço registrado, de forma a adequá-lo aos níveis definidos no item anterior.

16.9.2. Caso o fornecedor não concorde em reduzir o preço, será liberado do compromisso assumido e o gerenciador da Ata deverá convocar os demais fornecedores visando igual oportunidade de negociações.

16.9.3. Na hipótese de não haver êxito nas negociações de que trata os itens anteriores, o gerenciador poderá proceder a revogação, conforme o caso, total ou parcial da Ata, promovendo a compra por outros meios licitatórios.

16.10. Para dirimir quaisquer questões decorrentes da licitação, não resolvidas na esfera administrativa, será competente o Foro da Comarca da Cidade de Buriti dos Lopes - Piauí, excluído que fica quaisquer outros por mais privilegiado que seja.

16.11. Integram este Edital:


- ANEXO I:** Especificação do Material;
ANEXO II: Declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação;
ANEXO III: Declaração de Regularidade perante o Ministério do Trabalho;
ANEXO IV: Minuta de Contrato;
ANEXO V: Ata de Registro de Preços.

MURICI DOS PORTELAS-PI, 11 de Março de 2020.



Mariano do Nascimento Carvalho
Pregoeiro Portaria nº 018/2017/Mat: 631-2
Município de Murici dos Portelas-PI

Visto:



Ricardo do Nascimento Martins Sales
Prefeito Municipal

PREGÃO PRESENCIAL Nº 003/2020 – PMMP/PI
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 045/2020

ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

ITEM	QTD	UNID.	EQUIPAMENTOS
011	010	Unid.	Aparelho de DVD, vídeo Formatos de tela – 4:3 / 16:9 Sistema de cor – NTSC / PAL-M Decodificador de vídeo – 54 kHz / 10 bits leitor relação sinal ruído – 50 dB comprimento de onda do feixe laser – 650 nm, 780 nm diâmetros de discos compatíveis - 80 mm e 120 mm Formatos de mídia reproduzidos - DVD/ DVD-R/RW/ DVD+R/RW/ VCD / SVCD / CD / CDR / CD-RW/ MP3/ JPEG ENTRADA FLASH USB – 1.1 / 2.0 Classe Compatível - MSC (Mass Storage Class) GERAL Alimentação (AC) - AC~110-220 V – 50-60 Hz Consumo ON / Stand-by - 20/5 W Condições de funcionamento - 0 - 40°C. obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
022	010	Unid.	<ul style="list-style-type: none"> Aparelho de TV em cores 32", Resolução HD TV, SmartTV, Android, tela de LED, IDType EAN, entradas USB, ProductDataType CE, 2 entradas USB, CEProductType, 2 entradas HDMI, Wireless Integrado, nivelador automático de volume, equalização de som, ajuste de temperatura de cor, formato 16:9, ângulo de visão 178°, sistema de cores PAL-M, PAL-N e NTSC, velocidade de painel 60 Hz, brilho 224 cd/m², contraste 1.200.000:1 (Dinâmico), saídas áudio coaxial, funções MTS² SLEEP CLOSED CAPTION DNR GUIDE² INFO² VOLUME BLOQUEIO OU IDADE² PVR² RELOGIO ZOOM, com qualidade da resolução HD (1366 x 768 pixels), Android e smart (com wi-fi embutido), com tecnologia GINGA, Altura 46,30cm Largura73,40cm Profundidade16,50cm. obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
033	010	Unid.	Aparelho de TV em cores 40" com o aplicativo oficial da netflix já instalado, TV Led Full HD, função midiacast, comunicação sem fio entre dispositivos móveis (compatíveis), resolução Full HD TV, tela de LED, 2 entradas USB, ProductDataType CE, CEProductType ConsumerElectronics, 2 entradas HDMI, Wireless Integrado, nivelador automático de volume, equalização de som, ajuste de temperatura de cor, tempo de resposta 8,5 ms, formato 16:9, ângulo de visão 176°, sistema de cores PAL-M, PAL-N e NTSC, velocidade de painel 60 Hz, brilho 230 cd/m ² , contraste 5.000.000:1 (Dinâmico), saídas de áudio coaxial, funções mute, obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
044	010	Unid.	Caixa de som amplificada multi-uso com microfone com fio Potência máxima de 180W, 60W RMS, alto falante 1x 8", tweeter 1x1', frequência 90Hz-20KHz, entradas 1x P2 e 2x P10, dispositivos de conexão via Bluetooth; USB; cartão SD, controle remoto e rádio FM, alimentação via Fonte DC 9V, LED de iluminação do alto falante, carcaça em material plástico, voltagem 110~220V AC, dimensões (AxLxC) 223 x 267 x 430mm, garantia 12 meses; Bateria de Lithium, conexão via aplicativo direto no seu smartphone, microfone Frequência de 50-15Khz, impedância de 600 ohm *, sensibilidade de -53dB + 3dB, cabo de 5m, material combinado de metal e plástico, dimensões,180 x 50 ³ mm, obrigatório apresentar catálogo do fabricante.



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

052	Unid.	Climatizador evaporativo, TENSÃO 220 - 60Hz POTÊNCIA 380W FLUXO DE AR (MÁX) 8.000m ³ /h TANQUE DE ÁGUA 60L CONSUMO DE ÁGUA 3-8L/h PESO LÍQUIDO 35 Kg, Área Climatizada 60 a 80m ² Consumo Elétrico 0,38Kw/h Potência 380w Fluxo de Ar 8.000m ³ /H Consumo de água3-8 L/H Velocidades 3 Reservatório 60L Pressão 80 Pa VentilaçãoAxial Sensor de presença de água Sim Abastecimento Manual Conexão para tubulação de água Sim Cor Branco MaterialPlástico DisplayLED Alimentação 220v Peso Líquido 35Kg Dimensões aproximadas. 137,5x80x47,5cm. obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
060	Unid.	Projektor de multimídia de mesa e teto, Apresenta 3300 lumens de brilho em cores (saída de luz colorida)1 e 3300 lumens de brilho em branco (saída de luz branca)1, Resolução SVGA de 800 x 600, Lâmpada E-TORL de alta eficiência dura até 6.000 horas em modo normal e até 10.000 horas em modo ECO, Sistema de projeção em tecnologia Epson 3LCD de 3 chips, modo de projeção frontal/ traseiro / teto, painel LCD 0,55 polegadas (D7), método de projeção matriz ativa TFT de Polissilício, 480.000 pixels (800 x 600) x 3, brilho em cores - saída de luz colorida 3300 lumens, brilho em branco - Saída de luz branca, 3300 lumens, razão de aspecto 4:3, resolução nativa SVGA, tipo de lâmpada 210 W UHE, duração da lâmpada de 10.000 horas (ECO), 6.000 horas (Normal), correção de Keystone horizontal: - 30° +30°, vertical: -30° +30, razão de contraste até 15,000:1, reprodução de cor de até 1 bilhão de cores, lente de projeção de foco (Manual), F-number de 1.44, Tamanho da tela entre 30" a 350" (0.88 m – 10.44 m), Comprimento do foco de 16,7 mm, Razão de zoom:1 – 1.35 (Digital Zoom), tampa da lente Slide Lens Shutter, obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
075	Unid.	Tela de projeção com tripé 100", área visual de 1.800 x 1.800 mm, tela de 1.870 x 1.870 mm, tripé de 860 x 860 x 2700mm, formato Square (1:1), película Matte-White 1.0 com acabamento em pintura eletrostática e borda para melhor enquadramento de imagem. Tela com sistema multiponto de parada. Enrolamento automático por mola e case em aço carbono, obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
080	Unid.	AR CONDICIONADO SPLIT 12.000 BTUS, Ciclos de ar quente/frio, capacidade de refrigeração 12000 Btu/h, possui filtro de ar anti-bactéria, anti-fungo, controle de temperatura, controle de Ventilação (Auto, Baixo, Médio e Automático), silencioso, controle remoto com display de cristal líquido, vazão de Ar: 480 m ³ /h, funções: Sleep, Swing, Timer, Turbo, modo de operação: Cool, Dry, Fan, Heat e Feel, compressor rotativo, classe "A" em eficiência energética, fácil limpeza do painel e filtro, disponível na tensão 220V, garantia de 1 ano, filtro de ar removível, tensão 220v, potência 1650w, Consumo 21,9 kwh/mês, com controle remoto sem fio, obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
090	Unid.	AR CONDICIONADO SPLIT 18.000 BTUS ciclo de ar frio e reverso, capacidade de refrigeração 18.000 Btu/h, controle remoto com display de cristal líquido, controle de temperatura de 16°C a 31°C, controle de ventilação (Alto, Baixo, Médio e Automático), baixo nível de ruído, vazão de Ar: 900 m ³ /h, funções: Sleep, Swing, Timer e Turbo, modo de operação: Cool, Heating, Dry, Fan e Auto, fácil limpeza do painel e filtro, com controle remoto sem fio, disponível na tensão 220V, garantia de 1 ano, filtro de ar removível, tensão 220v, potência 1720w, Consumo 34,8 kwh/mês, com controle remoto, obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
100	Unid.	Ar-condicionado split capacidade 24.000 btus split, ciclo de ar frio, possui filtro de ar anti-bactéria e anti-fungo, capacidade de refrigeração 24.000 Btu/h, controle remoto com display de cristal líquido, controle de temperatura de 16°C a 31°C, controle de ventilação (Alto, Baixo, Médio e Automático), baixo nível de ruído, vazão de Ar: 1100 m ³ /h, funções: Sleep, Swing, Timer, modo de operação: Cool, Dry, Auto e Fan, fácil limpeza do painel e filtro, disponível na tensão 220V, potência 2320w, Consumo 48,8 kwh/mês, com controle

		remotoObrigatório apresentar catálogo do fabricante.
1 1	2 0	U n i d . Ar-condicionado split capacidade 30.000 btus, ciclo de ar frio, capacidade de refrigeração 29000 BTU/h, compressor Rotativo, classe "C" em eficiência energética, gás refrigerante R-22a, display com efeito invisível, botão de emergência, auto restart, controle de ventilação (Alto, Baixo, Médio e Automático), controle remoto com display de cristal líquido, vazão de ar 1200 m ³ /h, funções: Sleep, Swing, Timer, modos de operação: Cool, Dry, Fan e Feel, possui filtro de ar antibacteriano, anti fungo, fácil limpeza do painel e filtro, nível de ruído máximo: 53 dB(A) unidade Interna e 62 dB(A) unidade externa, tubulação aplicada : 3/8 descarga e 5/8 sucção, disponível na tensão 220V / 60Hz, potência 3500w, Consumo 58,4 kwh/mês, garantia de 01 ano, com controle remoto, Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
1 2	1 0	U n i d . Ar-condicionado split capacidade 48.000 btus, ciclo de ar frio, capacidade de refrigeração 48.000 BTU/h, auto restart, baixo nível de ruído, controle remoto, display de temperatura, filtro de ion air, painel de LED, função timer, voltagem 220/380v, Duplo Air Swing, gás refrigerante ecológico, garantia de 03 anos. Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
1 3	1 5	U n i d . Bebedouro de coluna, modelo garrafão, gabinete em termoplástico, possui duas torneiras, uma para água natural e outra para água gelada com capacidade para garrafão de 20 litros, fornece até 3,5 litros/hora de água gelada, sistema easy open, alças laterais para melhor transportar e deslocamento para limpeza, termostato frontal com controle gradual da temperatura, controla a água gelada entre 5° a 15°C, refrigeração por compressor. Dimensões(AXLXP)mm 1005X315X315. Peso liquido 12. Voltagem 127/220v. * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
1 4	1 5	U n i d . Bebedouro de coluna, modelo pressão, gabinete confeccionado em chapa de aço inox, pia em aço inox polido, Conexões hidráulicas internas em material atóxico; Torneiras p/ copo e jato cromadas, com regulagem de jato d'água; Reservatório de água em aço inox, com isolamento em EPS; Gás R134a, inofensivo à camada de ozônio; Serpentina Aço inox localizada na parte interna do reservatório; Controlador de temperatura através de termostato entre 15° e 4°C.; Conexões para entrada de água (bitolas); Capacidade de pressão: Mínima de 4 m.c.a./ Máxima de 40 m.c.a; Acompanha mangueira atóxica de 1,20 m para instalação; Acompanha refil purificador de água com tripla filtragem; Entrada de água: ¾"/ Dreno: ¾" .; Possui Grau de Proteção IPX4. - Capacidade de resfriamento 6 L/H (ambientes a 26°C); reservatório de água gelada: 3,6 litros. Medidas: Altura-1,14m, larg.35cm, prof.32,5cm, peso 14,1kg. * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
1 5	2 0	U n i d . Bebedouro industrial com três torneiras fabricado com reservatório de água em aço inox, alta resistência, fácil limpeza e material atóxico, isolamento térmico injetado em poliuretano expandido, serpentina interna em aço inox 304, gás ecológico R134A, regulagem de temperatura da água, aparador de água frontal em chapa de aço inox com dreno, revestimento externo em chapa de pré pintada, acompanha tubo de despejo para aparadeira e filtro externo, tensão 220v. dimensões 1400 x 870 x 390mm. * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
1 6	1 0	U n i d . Fogão Doméstico com 04 bocas e forno, acabamento na cor branca, tampa do forno e trempes em vidro, classificação de mesa A, classificação de forno C, uso de gás GLP, potência (Kw): 9,6, pressão do gás - Kpa: 2,8kpa, volume do forno de 56 litros, dimensões aproximadas altura 83 Cm x Largura: 50,7 Cm x Profundidade: 59,8 Cm, Peso: 20 Kg. obrigatório apresentar catálogo do fabricante.



170	Unid.	Forno micro-ondas de bancada na branco, 30 litros, potência de 1400W, garantia de 365 dias, altura 350 x 615 x 480 mm, função descongelar, função meu menu, função meu alarme, função potência, trava de segurança, bloqueio de teclado, com prato giratório com diâmetro de 325mm; . * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
185	Unid.	Freezer horizontal dupla ação, conserva alimentos congelados e resfriados, gabinete interno em aço galvanizado com cantos arredondados, gabinete externo pintado a pó na cor branca, dreno frontal com tampa para limpeza, capacidade bruta de 230 litros, utiliza gás R134A, deslizante por rodízios rotativos de duplo giro, temperatura: -22°C a 3,5°C, tampas balanceadas, termostato lateral, 937 x 770 x 650 mm. . * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
190	Unid.	Freezer horizontal com duas tampas dupla ação, conserva alimentos congelados e resfriados, gabinete interno em aço galvanizado com cantos arredondados, gabinete externo pintado a pó na cor branca, dreno frontal com tampa para limpeza, capacidade bruta de 325 litros, utiliza gás R134A, deslizante por rodízios rotativos de duplo giro, temperatura: -22°C a 3,5°C, tampas balanceadas, termostato lateral, 937 x 1003 x 650 mm. . * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
200	Unid.	Frigobar com capacidade nominal de 120 litros, Prateleira inferior da porta para garrafas, controle de temperatura, compartimento Flex Box, forma de gelo IceCover, tampa do compartimento, Flex Box reversível para prateleira extra, 880 x 495 x 540 mm, pés niveladores frontais, 3 anos de garantia contra corrosão na porta e no gabinete, certificado pelo Inmetro nível A de consumo de energia, Compartimento Cold Drink, porta-latas com capacidade para 8 latas, * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
210	Unid.	Liquidificador doméstico branco 900W oferece laminas serrilhadas, ultra afiadas e resistentes, 4 velocidades + pulsar / autolimpeza, 900W de potência e função ice, que tritura gelo, tampa com sobretampa e orifício, filtro que separa o suco da semente e do bagaço, Copo de acrílico super-resistente com capacidade para 2,7 litros, base antiderrapante, 250 x 375 x 200mm, garantia de 1 ano, peso do produto (kg) 3,9. * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
225	Unid.	Refrigerador duplex - tecnologia Cyclo Defrost, capacidade nominal de 462 litros, capacidade do freezer 115 litros, capacidade do refrigerador 347 litros, consumo 58,1 kwh, com duas portas, dotado de 4 prateleiras internas reguláveis e removíveis, porta com cesta porta ovos, prateleiras, separador de garrafas, freezer dotado de prateleira, degelo automático, iluminação interna, pés niveladores com rodízios, frequência 60 hz, dimensões 1.865 x 702 x 733 mm (AxLxP), Classificação energética A, garantia 12 meses, Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
230	Unid.	Refrigerador tipo domestico na cor branco, Refrigerador tipo domestico na cor branco, gaveta de resfriamento rápido em PS cristal fumê, gaveta de legumes e prateleiras na porta em PS cristal fumê, prateleiras internas removíveis e reguláveis, iluminação na lateral do refrigerador, classificação A em eficiência energética, porta-latas, puxador ergonômico, pés elevados com niveladores, espaço de 27L no conservador -6°C , 259L de capacidade total. * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
240	Unid.	Ventilador de parede com três pás em material plástico de fácil limpeza, grade de proteção em aço na cor preta, chave cvv, eficiência energetica A, bivolt, * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
250	Unid.	Cafeteira Elétrica com filtro, reservatório interno de água graduado, sistema corta-pingo, acompanha colher dosadora, porta-filtro removível e lavável, placa de aquecimento, capacidade para até 15 xícaras, dimensão 265 x 192 x 165 mm, Potência de 550 Watts, garantia mínima de 12 meses. . * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.



2610	Unid.	Fogão semi-industrial com 04 bocas com forno, estruturado em aço cantoneira de 40 x 40 mm, acabamento em pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, dotado de forno a gás, trempes em aço fundido. Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
2720	Unid.	Fogão semi-industrial com 04 bocas sem forno estruturado em aço cantoneira de 40 x 40 mm, acabamento em pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, trempes em aço fundido. Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
2810	Unid.	Liquidificador industrial para triturar alimentos com adição de líquidos, possui conjunto mancal/hélice em aço inoxidável, base de alumínio polido, dimensões 615 x 230 x 230mm, peso bruto 11.7kg, potência do motor 1/2CV, rotação 3500RPM, consumo de 0.37KW/H, 127 OU 220 V, capacidade nominal de 4litros. Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
2920	Unid.	Computador tipo Desktop, processador PL PCWARE + CDC IP X1800G2, velocidade de processador 2,41 Ghz, memória de 2GB, HD de 500Gb, monito de 15.6" LED PCTOP MLP156, Mouse óptico, teclado USB, fonte 200W real.
3010	Unid.	Computador tipo Notebook, monitor de 14", memória de 4GB, HD de 500 Gb, Windows 10
3120	Unid.	Estabilizador de tensão com entrada de frequência de entrada 60 Hz, conexão de entrada NBR 14136, cabo de alimentação medindo 0.91m, certificado de conformidade INMETRO 14.373:2006, garantia de quatro anos, regulação automática de voltagem (AVR), bivolt input, Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.
3210	Unid.	Impressora Multifuncional, multifuncional 3 em 1: imprime, copia e digitaliza / Wi-Fi Direct, imprime até 7500 páginas coloridas ou 4500 páginas em preto, impressão wireless e Wi-Fi DirectTM4, baixíssimo custo de impressão, cópias com apenas um clique e de alta velocidade, tecnologia de impressão tecnologia jato de tinta Micro Piezo de 4 cores, tamanho mínimo de gotícula de tinta de 3 picolitros, resolução máxima de impressão de até 5760 x 1440 dpi de resolução otimizada em vários tipos de papel, velocidade de impressão preto 33 ppm e em cores 15 ppm, velocidade de impressão ISSO preto 10 ISO ppm e em cores 5 ISO ppm, sistemas operacionais Windows Vista®/ Windows® 7/ Windows® 8 /8.1/ Windows® 10 (32bit/64bit) / Windows Server® 2003 SP2 / Windows Server®20168. Mac OS X 10.6.8 – Mac OS 10.12.x. Cópia em tamanho máximo da cópia de 10x15cm, Carta, A4. Especificações do scanner tipo de scanner, base plana com sensor de linhas CIS colorido, resolução óptica de 1200 dpi, resolução de hardware de 1200 x 2400 dpi, resolução interpolada de 9600 x 9600 dpi, profundidade de bit de cores de 48 bits, área máxima de digitalizaçãode 21,6 x 29,7 cm (8.5" x 11.7"). Conectividade padrão USB 2.0 de Alta Velocidade (Compatível com USB 1.1), Wi-Fi (802.11 b/g/n), Wi-Fi DirectTM4. Manuseio do papel em tamanhos de papel A4, A5, A6, B5, 10x15cm, 13x18cm, 9x13cm, carta, ofício, meia carta, 13x20cm, 20x25 cm, 16:9, 10x14,8 cm, tipos de envelope Nº 10, DL, C6, capacidade de entrada de papel de 100 folhas / 10 envelopes, capacidade de bandeja de saída para 30 folhas. Bivolt. Digitalização de alta qualidade - Scanner de 1200 x 2400 dpi com ampliação de fotos e documentos, imprime rapidamente - Até 33 ppm em preto e 15 ppm em cores, resolução de até 5760 x 1440 dpi, software para edição de fotos. Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.

3330	Unidade	<p>Impressora Multifuncional laser para altos volumes de impressão, velocidades de cópia até 40ppm (carta) e uma capacidade de 100 folhas no alimentador multipropósito; 60 – 220 g/m2 A4, A5, A6, B5, B6, Letter, Legal, envelopes, Custom (70 x 148 mm – 216 x 356 mm) 250 folhas na cassete universal; 60 – 163 g/m2 A4, A5, A6, B5, Letter, Legal, Custom (105 x 148 mm – 216 x 356 mm) Capacidade máxima de alimentação de papel, incluindo opcionais: 850 folhas. Controlador de linguagem: PRESCRIBE IIc Emulações: PCL 6 (PCL 5e/PCL-XL), PostScript 3 (KPD L 3), PDF Direct Print, XPS/OpenXPS Sistemas operativos: Todos os sistemas Windows actualmente disponíveis, Mac versão OS X versão 10,5 ou mais elevada, Unix, Linux, bem como outros sistemas operativos mediante pedido. Fontes/Códigos de Barras: 93 fontes escaláveis para PCL6/KPD L3, 8 fontes para Windows Vista, 1 fonte bitmap. tempo de impressão da primeira página Aproximadamente 6,4 segundos ou menos. CPU: 800 MHz Memória: Standard 512 MB, máximo 1,536 MB Interface Standard: USB 2.0 (Hi-Speed), USB Host (HighSpeed), Gigabit Ethernet1(0 Base-T/100Base-TX/1000 Base-T), slot para cartão SD/SDHC opcional FUNÇÕES DE CÓPIA Dimensão máxima do original: A4 (vidro de exposição)/ Legal (Processador de originais) Cópia em contínuo: 1 – 9 99 (com memória opcional instalada) Zoom: 25 – 400% em passos de 1% Ratios de ampliação pré-definidos: 7R /5E Modo de exposição: Manual: 9 passos Ajustes de imagem: Texto + Foto, Foto, Texto, Mapa Características: Scan-once-copy-many, separação electrónica, 2 em 1; 4 em 1, cópia de cartão de identificação, impressão prioritária, controlo de densidade de cópia, programa, cópia auto duplex, cópia dividida, digitalização contínua, mudança automática de cassete FUNÇÕES DE DIGITALIZAÇÃO Funcionalidade: Scan-to-Email, Scan-to-FTP (FTP sobre SSL), Scan-to-SMBv3, Scan-to-USB Host, TWAIN scan (USB, network), WSD (WIA) scan (USB, network) Velocidade de digitalização: 40 ipm (300 dpi, A4, preto, simplex), 23 ipm (300 dpi, A4, cores, simplex), 32 ipm (300 dpi, A4, preto, duplex), 16 ipm (300 dpi, A4, cores, duplex) Resolução de digitalização: 300dpi x 300dpi, 200dpi x 200dpi(Default), 200dpi x 100dpi, 600dpi x 600dpi, 400dpi x 400dpi, 200dpi x 400dpi Dimensão máxima de digitalização: A4 (vidro de exposição), Legal (processador de originais) Reconhecimento do original: Texto + Foto, Foto, Texto, Light Text/Fine Line, Texto (para OCR) Tipos de ficheiros: TIFF, PDF, PDF/A-1 , PDF alta compressão, PDF encriptado, JPEG, XPS Método de compressão: MMR/JPEG. Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.</p>
345	Unidade	<p>Nobreak interativo com regulação on-line, MicroprocessadoSaída padrão USB para comunicação inteligente (acompanha cabo tipo A-B), Acompanha Extension Cord, Modelo bivolt automático: entrada 115/127V~ ou 220V~ e saída 115V~, filtro de linha, estabilizador interno com 4 estágios de regulação, forma de onda senoidal por aproximação (retangular PWM), DC Start: permite que o nobreak seja ligado na ausência de rede eléctrica, Battery Saver: evita o consumo desnecessário das cargas da bateria, autodiagnóstico de bateria, recarga automática das baterias em 4 estágios, recarregador, conector do tipo engate rápido para conexão do módulo de bateria externo ao nobreak, função True, microprocessador RISC/FLASH de alta velocidade, autoteste, interativo regulação on-line, Inversor sincronizado com a rede (sistema PLL), circuito desmagnetizador, led colorido no painel frontal: indica as condições de funcionamento do nobreak - modo rede, modo inversor/bateria, final de autonomia, subtensão, sobretensão, entre outras informações, alarme audiovisual: sinalização de eventos como queda de rede, subtensão e sobretensão, fim do tempo de autonomia e final de vida útil da bateria, botão liga/desliga temporizado com função Mute, porta fusível externo com unidade reserva. Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.</p>



ITEM	QTD	UNID.	MOBILIÁRIO
01	5	Unid.	<p>Armário projetado tipo alto fechado com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo, Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de</p>



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

		<p>madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal dobrado de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Montante principal: de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Montantes horizontais de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina</p>
--	--	--



			<p>de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (preto/madeirado) Medindo: 900 x 1650 x 450 mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações do produto.</p>
02	5	Unid.	<p>Mesa projetada com superfície de trabalho confeccionada com tampo - Constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1000 x 750 mm. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Montante estrutural de acabamento do apoio de aproximação de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, medindo 1500 x 700 x 7500 mm. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema</p>



			<p>parelho de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de \varnothing, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.</p>
03	5	Unid.	<p>Mesa projetada com superfície de trabalho confeccionada com tampo - Constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1500 x 750 mm. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Montante estrutural de acabamento do apoio de aproximação de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem</p>



			<p>resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, medindo 1500 x 700 x 7500 mm. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de \varnothing, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.</p>
04	5	Unid.	<p>Armário projetado tipo baixo fechado com portas de giro Tambo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tambo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo 900 x 450 mm. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tambo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência</p>



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

		<p>específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^{\circ}C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal dobrado de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^{\circ}C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Montantes horizontais de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa</p>
--	--	--

			<p>maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (preto/madeirado) Medindo: 900 x 750 x 450 mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações do produto.</p>
05	5	Unid.	<p>Mesa projetada com superfície de trabalho confeccionada com tampo - Constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1500 x 750 mm. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Montante estrutural de acabamento do apoio de aproximação de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, medindo 1500 x</p>



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

		<p>700 x 7500 mm. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Montante auxiliar confeccionada com tampo constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo, medindo 850 x 450 mm, apoiado à extremidade auxiliar por gaveteiro pedestal formado na integralmente em chapas de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Medindo 470 x 600 x 450mm. Fechamento frontal triplo de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento</p>
--	--	---



			<p>de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de \varnothing, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado com capacidade de carga unitária de 20 kg, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, composto por chave com capa plástica. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.</p>
06	5	Unid.	<p>Armário projetado tipo alto semiaberto com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima</p>



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

		<p>de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^{\circ} C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal dobrado na parte baixa de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^{\circ} C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Montante principal: de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^{\circ} C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca</p>
--	--	---



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

			<p>negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Montantes horizontais de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (preto/madeirado) Medindo: 900 x 1650 x 450 mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações do produto.</p>
07	5	Unid.	<p>Armário projetado tipo baixo fechado com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo 1800 x 450. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de</p>



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

		<p>reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal dobrado ao eixo do conjunto, constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Conjugado com fechamento frontal triplo e nichos de posição equilateral de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita</p>
--	--	--



		<p>de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}$ C) respeitando a cor do tampo. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Montantes horizontais de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}$ C) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (preto/madeirado). * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações do produto.</p>
08	5	Unid. <p>Mesa projetada para reuniões com superfície de trabalho confeccionada com tampo - Constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}$ C) respeitando a cor do tampo, medindo 2500 x 1100 mm. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em</p>



			<p>laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Montante estrutural dobrado ao eixo do maior grandeza de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, medindo 1500 x 700 x 7500 mm. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de \varnothing, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.</p>
09	10	Unid.	<p>Gaveteiro formado na integralmente em chapas de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^{\circ} C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Medindo 390 x 215 x 390 mm. Fechamento frontal duplo de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada</p>



			<p>a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de \varnothing, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado com capacidade de carga unitária de 20 kg, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, composto por chave com capa plástica. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.</p>
10	10	Unid.	<p>Gaveteiro formado na integralmente em chapas de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo. Medindo 390 x 310 x 390 mm. Fechamento frontal triplo de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de \varnothing, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de</p>



			toque suave acabamento metálico natural fosco. Trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado com capacidade de carga unitária de 20 kg, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, composto por chave com capa plástica. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.
11	50	Unid.	Mesa empilhável de uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, composição tipo monobloco, área útil quadrada, manufaturado totalmente em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material virgem, na cor branca, medindo 720 x 720 x 720mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações.
12	150	Unid.	Cadeira fixa empilhável de uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio do usuário, encosto provido de diversos orifícios para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração, manufaturado totalmente em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material virgem, na cor branca, dispensada de braços, medindo 400 x 390 x 440mm. Resiste a uma carga estática de até 154 kg, certificada pelo Inmetro. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações.
13	150	Unid.	Cadeira fixa empilhável de uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio do usuário, encosto provido de diversos orifícios para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração, dotada de apoio de braços manufaturado totalmente em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material virgem, na cor branca, medindo 420 x 420 x 370mm. Resiste a uma carga estática de até 154 kg, certificada pelo Inmetro. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações .
14	10	Unid.	Conjunto de cesto para coleta seletiva com 04 cestos e suporte metálico. Conjunto para coleta seletiva com 04 cestos, capacidade individual de cada cesto de 50 litros. Cesto e a tampa injetados em polipropileno com proteção UV, haste de fixação da tampa no corpo é em PEAD na cor preta, dotado de apagador de cigarros em aço inox instalado a borda de acesso ao interior do cesto, fechadura com chave. Estrutura metálica é confeccionada em aço carbono 1020 galvanizado, medindo 1215 x 1765 x 540mm (AxLxP). * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações .
15	5	Unid.	Container plásticos fabricado com corpo e tampa injetados em plástico polipropileno (PP) copolímero com proteção UV, aditivado para proteção U.V do pigmento e matéria prima, tampa dotada de pino em poliacetil para prolongamento da vida útil devido ao uso contínuo. Deslizante por par de rodas de 200mm confeccionadas em borracha maciça para não danificar o piso e facilitar a movimentação do conjunto, eixo das rodas confeccionado aço carbono 1020 galvanizado, cor a definir conforme disposição do fornecedor. Medindo 1060 x 570 x 720mm (AxLxP) * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações.
16	5	Unid.	Armário superior projetado fechado com portas de giro Tambo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

		<p>de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo 800 x 350 mm. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados</p>
--	--	--

			<p>aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal dobrado de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados acimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Fixado por faixas com borda chanfrada de engate rápido. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Altura do conjunto de 600mm. Montante horizontal de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados acimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (branco; preto/madeirado) * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações do produto.</p>
17	2	Unid.	<p>Bancada de trabalho modulada em madeira de no mínimo 18 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados acimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 18 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico</p>



		<p>texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades da base inferior do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Medida: 2000 x 1000 x 650 mm, gaveteiro fixo com uma gaveta executado em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor das faces aparentes, trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado, com resistência mecânica unitária de no mínimo 45 kg, montantes conjuminado ao principal montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, Montantes estabilizadores de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em Camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor das faces aparentes. Perpendicular à base inferior do tampo principal agregando função de acabamento, puxador moldado aço inox de toque liso de acabamento semi-brilho, fechamento com chave e ferrolho de travamento na base do armário, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de</p>
--	--	---



			<p>acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. * Obrigatório apresentar catálogo com ambientação em 3D. a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}$ C) respeitando a cor das faces aparentes. Perpendicular à base inferior do tampo principal agregando função de acabamento, puxador moldado aço inox de toque liso de acabamento semi-brilho, fechamento com chave e ferrolho de travamento na base do armário, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. * Obrigatório apresentar catálogo com ambientação em 3D.</p>
18	30	Unid.	<p>Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}$ C) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com três gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}$ C) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de \varnothing, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras,</p>



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

		<p>aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera , de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm, com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé-tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, medindo 1500 x 600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D</p>
--	--	--



19	80	Unid.	<p>Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com duas gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de \varnothing, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base</p>
----	----	-------	---



		<p>de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera , de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, Pés com ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, medindo 1200 x 600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D</p>
20	50	Unid. <p>Mesa reta projetada para trabalho/apoio, tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação,</p>



			<p>com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a $160^{\circ} C$, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a $180^{\circ} C$, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a $160^{\circ} C$, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, medindo 1000 x 600 x 750 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D</p>
21	20	Unid.	<p>Armário baixo projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo,</p>



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

		<p>Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a $160^{\circ} C$, encaixado e travado por tração mecânica. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Medium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^{\circ} C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a $180^{\circ} C$, Montante horizontal de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm</p>
--	--	---



			<p>fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}$ C) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, medindo 900 x 450 x 750 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D</p>
22	20	Unid.	<p>Armário alto projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}$ C) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}$ C) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Médium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu</p>



			<p>interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, Montantes horizontais de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e Ferrolho, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, medindo 900 x 450 x 1650 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D</p>
23	15	Unid.	<p>Armário alto projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de</p>



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

		<p>colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}$ C) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}$ C) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Composição superior dupla anichado, dotado de células equivalentes de formato proporcional. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Medium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, Montante horizontal de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 =$</p>
--	--	---

			<p>0,35, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, medindo 900 x 450 x 1650 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D</p>
24	10	Unid.	<p>Mesa projetada para reunião com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 820 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor</p>



		<p>cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por duas colunas perpendiculares, executadas em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, paralelas entre si, separadas a uma distâncias simétrica em ambas às extremidades de fixação a 20 mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 900 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, medindo 2000 x 1000 x 750 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D</p>
25	10	<p>Unid.</p> <p>Armário médio projetado constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Médium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa</p>



			<p>maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, suporte em aço carbono, sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos para disposição perfiladas de pastas de arquivo, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, medindo 480 x 450 x 1320 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D</p>
26	15	Unid.	<p>Estação de trabalho projetada com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis</p>



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

		<p>cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com duas gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de \varnothing, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^{\circ} C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em</p>
--	--	---



		<p>polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, estrutura tubular em aço carbono de secção circular de 50 mm de diâmetro, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, Pés com ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, Medida: 1200 x 1300 x 600 X 750 mm Cor de mobiliário(madeirado melamínico Giandúia) * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D</p>
27	10	<p>Unid.</p> <p>Mesa circular com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Estruturas metálicas com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular única em estrutura tubular em aço carbono de secção circular de 50 mm de diâmetro, parede de espessura de 2,00mm, solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado Sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de</p>



			temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso. Medida. 1200x1200x075. Cor de mobiliário (madeirado melamínico Giandúia). Cor de mobiliário (madeirado melamínico Giandúia)
28	50	Unid.	Gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor das faces aparentes, medidas 390 x 215 x 390mm, Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ , sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^{\circ} C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D
29	20	Unid.	Conexão curva 90° sem pé em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura



			ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces aparentes, fixada aos tampos através de placas metálicas e parafusos. medindo 600 x 15 x 600mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D
30	10	Unid.	Cadeira espaldar alto tipo presidente, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepação do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 590 x 1200 x 470 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.
31	20	Unid.	Cadeira espaldar médio tipo diretor, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação



			<p>para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 590 x 1050 x 490 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>
32	10	Unid.	<p>Cadeira espaldar médio tipo interlocutor, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto, montada sobre estrutura em tubo de aço carbono de 7/8 na chapa 16 (1,5mm) com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, ponteiros ponteiros polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica na medida 7/8, na cor preta, medindo 470 x 980 x 490 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>
33	30	Unid.	<p>Cadeira giratória espaldar tipo executivo, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento</p>



			<p>sem o uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepação do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 680 x 960 x 550 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>
34	20	Unid.	<p>Cadeira giratória espaldar tipo executivo, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt. Braço digitador em aço carbono carenado em polipropileno rígido, apoio de braço em poliuretano texturizado. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepação do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 680 x 960 x 550 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>
35	10	Unid.	<p>Cadeira espaldar executivo médio tipo interlocutor, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço</p>



			<p>carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto, montada sobre estrutura em tubo de aço carbono de 7/8 na chapa 16 (1,5mm) com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, ponteiros ponteiros polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica na medida 7/8, na cor preta, medindo 440 x 882 x 550mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>
36	150	Unid.	<p>Cadeira fixa com estrutura em tubo de aço carbono de 7/8 na chapa 16 (1,5mm) com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, ponteiros ponteiros polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica na medida 7/8, assento em madeira de no mínimo 10 mm, compensado multilaminado de alta resistência conformado em alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico, estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50 kg/m², revestida em tecido 100 % polipropileno, aplicação de adesivo AM HE 1133 na aplicação do tecido, espuma assento 270 mm e carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, encosto em madeira de no mínimo 10 mm, compensado multilaminado de alta resistência conformado em alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico, estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50 kg/m², espuma do encosto 220 mm, carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, acabamento do encosto com estrutural e capa em polipropileno de alta resistência com acabamento de toque texturizado, assento medindo 430 mm de largura por 410 mm de profundidade, encosto medindo 360 mm de largura por 260 mm de profundidade revestida em tecido 100 % polipropileno, aplicação de adesivo AM HE 1133 na aplicação do tecido, acabamento do assento em perfil Francis 12,5mm, garantia de 02 anos. Medindo 440 x 860 x 470 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>
37	200	Unid.	<p>Cadeira fixa com estrutura manufaturada em aço carbono com tubo de secção oblonga com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm com medidas mínimas de 16 x 30 chapa 1,2 mm, com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica com medidas 3/4 na chapa 18 (1,2mm), com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiros polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2%</p>



			<p>fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 464 x 430 mm, encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com quatro pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 455 x 270 mm, porta livro em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão de formato anatômico de alta resistência. Carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, medindo 540 x 820 x 470 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>
38	20	Unid.	<p>Cadeira giratória, giratoria com estrutura manufaturada em aço carbono com tubo de secção oblonga com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm com medidas mínimas de 16 x 30 chapa 1,2 mm, com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica com medidas 3/4 na chapa 18 (1,2mm), com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiras polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 464 x 430 mm, encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com quatro pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 455 x 270 mm, mecanismo executado em chapa de aço 1010/1020 com espessura de 2.65mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos. Pistão a gás dotado de curso linear de 110 mm comprimento sendo seu comprimento mínimo de 290 mm e máximo de 400 mm. Carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, medindo 480 x 900 x 425 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>
39	10	Unid.	<p>Modulo duplo comportando um único operador fabricado em mdp de no mínimo 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melaminico de baixa pressão, constituído por dois tampos revestido em mdp com espessura de no mínimo 18 mm, medindo 1190 x 600 mm com acabamento de borda em fita de PVC de 0,45mm colada a quente pelo sistema hotmelt, com uma passagem para fios localizada no centro posterior do tampo injetada em polipropileno copolímero respeitando a cor do tampo. Um painel frontal em MDP com espessura mínima de 15mm revestido em ambas as faces em</p>



			<p>laminado melamínico de baixa pressão com acabamento de borda superior fita de pvc de 0,45 mm colada a quente pelo sistema hot melt, duas estruturas laterais em madeira aglomerada de partícula revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor carvalho berlin de no mínimo de 25 mm de espessura, acabamento de bordas em termoplástico de 1 mm coladas no sistema "hot melt", na mesma cor do tampo, sapatas niveladoras fixadas na área inferior para apoio do chão, furações não passantes, a fixação entre as partes é realizada através de dispositivos de montagem tipo girofix e cavilhas. Cor de mobiliário (madeirado melamínico Giandúia) medindo 1000 x 1400 x 1250 mm.</p> <p>*Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. *Obrigatório apresentar catálogo com dimensões em 2D. *Garantia de fábrica de 2 anos contra defeitos de fabricação.</p>
40	500	Unid.	<p>Cadeira fixa com estrutura em tubo de aço carbono de seção quadrada de dimensões 20 x 20 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, ponteiros ponteiros polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica interna, assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico com curvatura na extremidade frontal de função negativa à circulação vascular do usuário, acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, medindo 400 x 380 mm, apoio subsequente confeccionado aço carbono maciço com textura helicoidal de reforço à torção fincado ao estrutural principal com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, encosto confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, medindo 396 x 200 mm, apoio confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, dotado de estrutura em aço carbono de seção quadrada de dimensões 20 x 20 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por solda mig com fio de 1mm, garantia de 02 anos. Medindo 400 x 830 x 380 mm.</p> <p>* Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>
41	200	Unid.	<p>Conjunto para círculo de mesa e cadeira composta por uma mesa branco retangular em MDF cru de 15mm com acabamento total e indivisível em forming plast branco aplicado a alta temperatura relativa associada a aplicação de adesivo a base d'água, aderida a peça por sucção a vácuo, fixada à</p>



			<p>estrutura por dispositivo em aço de rosca invertida e parafuso sextavado, não sendo permitido fixação de parafuso algum direto ao tampo ou arrebites de repuxo, medindo 600 x 450mm, sob tampo confeccionado em MDF de 6mm com acabamento em pintura prime de proteção a umidade moderada, estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção quadrada 25 x 25, espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, respeitando a cor do tampo, medindo 600 x 740 x 450mm, 01 cadeira tamanho adulto, confeccionado em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, assento e encosto injetado em polipropileno de alta resistência mecânica, conformada anatômicamente.</p> <p>* Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>
42	20	Unid.	<p>Conjunto para refeitório infantil composto por uma mesa com tampo confeccionado em MDP de 15mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, acabamento em fita de ABS respeitando a cor do tampo, estrutura metálica em metalon soldado com solda MIG, acabamento de pintura epóxi na cor preta. Dois bancos onfeccionado em MDP de 18mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, acabamento em fita de ABS respeitando a cor do tampo, estrutura metálica em metalon soldado com solda MIG, acabamento de pintura epóxi na cor preta.</p> <p>*Obrigatório apresentar catálogo com dimensões em 2D. *Garantia de fábrica de 2 anos contra defeitos de fabricação.</p>
43	20	Unid.	<p>Conjunto para refeitório adulto composto por uma mesa com tampo confeccionado em MDP de 15mm revestido em forming plast na cor azul, acabamento em fita de ABS respeitando a cor do tampo, estrutura metálica em metalon soldado com solda MIG, acabamento de pintura epóxi na cor preta. Dois bancos confeccionado em MDP de 18mm revestido em forming plast na cor azul, acabamento em fita de ABS respeitando a cor do tampo, estrutura metálica em metalon soldado com solda MIG, acabamento de pintura epóxi na cor preta.</p> <p>*Obrigatório apresentar catálogo com dimensões em 2D. *Garantia de fábrica de 2 anos contra defeitos de fabricação.</p>
44	10	Unid.	<p>Quadro de aviso, com base estrutural em chapa de madeira sobreposta fabricada sobe processo de colagem e pressão com espessura mínima de 10mm, revestido em material aderente de fácil perfuração, fixado por processo de colagem com produto de contato. "Bordas em cantoneira de alumínio 1,2" rebitado. Suporte para fixação em chapa 20, fixada no compensado através de parafusos auto atarraxantes cabeça panela, nas dimensões Ø = 4,0mm, 14 mm Dimensões de 800 x 1000 mm, garantia de 02 anos.</p> <p>* Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>



45	80	Unid.	Quadro em madeira, compensado multilaminado 10 mm, revestido em laminado melamínico de alta pressão branco brilhante tipo lousa 1 mm, fixada com cola de contato. "Bordas em cantoneira de alumínio 1,2" rebitado. Suporte para fixação em chapa 20, fixada no compensado através de parafusos autoatarraxantes cabeça panela, Ø = 4,0mm, 14 mm Dimensões de 3000 x 1200 mm, garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.
46	10	Unid.	Armário vitrine com 02 (duas) portas, com estrutura em aço, cantoneira de 1"x 1/8" de espessura com cantos arredondados; teto e fundo em chapa de aço 24; laterais, portas de vidro em 4mm de espessura aproximadamente e com 3 prateleiras de aço; prateleiras, reguláveis; porta com fechadura tipo yale; pés guarnecidos com ponteiros de borracha, pintado com esmalte sintético após tratamento antiferruginoso e secada em estufa, com dimensões 1.60x0.35x0.70.
47	15	Unid.	Biombo Duplo c/rodízios, c/lona e confeccionado em aço esmaltado tubular, com estrutura em acabamento de pintura através de sistema eletrostático epoxi pó. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.
48	20	Unid.	Braçadeira para injeção com altura regulável, esmaltada e cocha em Aço Inox, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.
49	10	Unid.	Cama Hospitalar Fowler Manual, com grades laterais e rodízios cabeceira e peseira em tubo redondo de 1 ¼, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó e Laterais em logarinas de chapa 14 dobrada, estrado em chapa de aço 18 perfurada e articulação por duas manivelas cromadas com Pés com rodízio de 3" DIM: 1,90x90x65 com par de grades. Sem colchão. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.
50	20	Unid.	Escadinha de Ferro com 02 degraus, confeccionado em aço esmaltado tubular, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações



			descritas no item em exposição.
51	20	Unid.	Escadinha de Ferro com 02 degraus, confeccionado em aço inox tubular, dotada de borra antiderrapante nos degraus. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.
52	10	Unid.	Armário superior projetado sem portas Tambo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo 900 x 350 mm. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm



			<p>fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, dotado de divisores verticais com espaçamento regular mínimo de 50 mm de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Fixado por faixas com borda chanfrada de engate rápido. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Altura do conjunto de 400mm. Cor de mobiliário (branco). * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações do produto.</p>
53	10	Unid.	<p>Mesa de Exame Clínico c/Leito estofado, confeccionado em aço esmaltado tubular, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, Dim. 1.90x0.55x0.80. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.</p>
54	20	Unid.	<p>Suporte de Soro Fixo confeccionado em aço esmaltado tubular, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.</p>
55	20	Unid.	<p>Estante para Biblioteca c/12 Bandejas e 2 Faces, coluna em chapa 18 e bandeja em chapa 24, bandeja com reforço, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, Medindo 198x0.92x0.56 cm. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto,</p>



			especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.
56	30	Unid.	Arquivo de aço com 4 gavetas para pastas suspensas, confeccionado em chapa de aço nº 24 com puxador. Composto por: a) Base – reforçada em aço 24; Acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C. Cor cinza. Gavetas: com fundo fechado e lateral com sustentador de fichas, todas com as mesmas dimensões, ocupando todo o espaço útil da caixa, com sistema deslizantes em trilho telescópico blindado com esferas lubrificadas, amortecedor contra impactos e ruídos, dispositivo de fechamento total, sistema de fechamento de gavetas simultâneas, dispositivo de identificação com suporte para destacado ao quadrante superior esquerdo oposto ao sistema de segurança frontal, puxadores de extensão continua embutida à tampa com acabamento horizontal em perfil de polipropileno semi-rigido na aresta superior, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, medida proposta: 1335mm X 460mm X 600mm, cor cinza, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.
57	30	Unid.	Armário confeccionado em chapa de aço carbono chapa 24, com três prateleiras reguláveis com duas dobras com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, fabricado por processo de solda MIG, uma prateleira fixa com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, duas portas altas em chapa de aço carbono chapa 24 acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, puxadores de extensão continua embutida à porta esquerda com acabamento vertical em perfil de polipropileno semi-rigido na aresta de interseção entre elas, sistema de fechamento com chave tipo yale, medida proposta 1950 x 920 x 300mm, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do



			fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.
58	30	Unid.	Armário confeccionado em chapa de aço carbono chapa 24, com três prateleiras reguláveis com duas dobras com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, fabricado por processo de solda MIG, uma prateleira fixa com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, duas portas altas em chapa de aço carbono chapa 24 acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, puxadores de extensão continua embutida à porta esquerda com acabamento vertical em perfil de polipropileno semi-rigido na aresta de interseção entre elas, sistema de fechamento com chave tipo yale, medida proposta 1600 x 750 x 350mm, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.
59	50	Unid.	Estante totalmente desmontável em aço, com seis prateleiras com padrão de ergonomia atendendo as normas de qualidade definidas pela ABNT (NBR 13961), prateleira com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 60 microns, polimerização em estufa a 210° C, conforme figura e capacidade de carga de cada prateleira uniformemente distribuída de 50kgs e regulagem do vão entre prateleiras de 50 em 50 mm. Estrutura composta por quatro colunas em chapa de aço tipo cantoneira perfurada com abas de 50x30mm em chapa de 20 acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 60 microns, polimerização em estufa a 210° C, medida proposta 1980 x 920 x 300mm, travas longitudinais em aço instaladas na face posterior posterior, seis prateleiras em chapa 24 com reforço acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 60 microns, polimerização em estufa a 210° C,; quatro sapatas injetadas em polipropileno rígido texturizada; Conjunto unido e estruturado por dispositivo roscável em liga metálico-ferroso fêmea 5/16" p/ 9/16", garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até



			vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.
60	10	Unid.	Armário roupeiro confeccionado em chapa de aço carbono chapa 24, com dose portas pequenas, puxadores de extensão continua embutida à porta com acabamento vertical em perfil de polipropileno semi-rígido, sistema de fechamento com porta cadeado, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, cabideiro interno tipo tubo, medida proposta 1950 x 900 x 400mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, sistema de ventilação estampado na parte frontal superior da porta com quatro fendas, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.
61	10	Unid.	Cadeira giratória operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar médio. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 30 e 50 mm, densidade mínima de 55 kg/m ³ , resiliência média ao impacto de, no mínimo, 60%, força de indentação à 25% entre 200 e 300 N, à 65% entre 800 e 900 N, implicando em um fator de conforto médio de, no mínimo, 3,0, resistência mínima ao rasgamento de 650 N/m, e perda de força de indentação e perda de espessura após fadiga dinâmica de, no máximo, 25% e 5%, respectivamente. Teor de cinzas da espuma de, no máximo, 0,05% e espuma isenta de CFCs. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, implicando na não existência de partes ocultas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Em função de necessidade de movimentação dos elementos de junta e articulações no encosto para promoção dos ajustes necessários a uma cadeira operacional, pequenas aberturas entre a carenagem de encontra encosto e a carenagem do extensor do encosto do mecanismo são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 25 mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 40 mm em situação de desarme do sistema de ajuste do encosto. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

		<p>tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura do encosto: entre 420 mm e 440 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Extensão vertical (mínima): 460 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto): mínimo de 400 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 7 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm; Faixa de inclinação mínima do encosto: 30 graus; Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura (mínima): 465 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Profundidade de superfície (mínima): 465 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Profundidade útil entre 380 e 440 mm quando o encosto está mais próximo da vertical (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm, sendo a altura mínima não maior do que 420 mm e a altura máxima não menor do que 500 mm, sendo a medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre -2 e -7 graus em relação à horizontal. Elementos funcionais da cadeira: Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 30 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos,</p>
--	--	---



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

		<p>coforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços reguláveis: Com corpo executado em chapa de aço de espessura mínima de 4,75 mm, vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm, deve apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Dotado de carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em poliuretano de pele integral com alma em aço ou alma em resina de engenharia de alto desempenho, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: Largura do apoia braço (mínima): 75 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Comprimento do apoia braço (mínimo): 250 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Recuo do apoia braço entre 130 e 150 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Distância interna entre os apoia braços entre 460 e 490 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 180 e 270 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 65 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio plástico (injetado) de 3 estágios para acabamento e proteção da coluna. Base cinco patas: confeccionada em poliamida ou resina de engenharia de desempenho similar, com raio da pata mínimo de 290 mm e projeção da pata máxima de 390 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo e cônico central para alojamento do pistão com reforço metálico insertado na injeção na matriz. Formato arcado ou piramidal com aletas de reforço mecânico abaixo das patas. Rodízios: de duplo giro do tipo "W" e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 11 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica. Certificações de evidência mínima da qualidade: Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/2006; Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência (densidade aparente, resiliência, fadiga dinâmica, força de indentação, resistência ao rasgamento, determinação do teor de cinzas e ausência de CFCs); Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009; Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para gramatura (ABNT NBR 10591:2008) e resistência à tração e alongamento em tecidos planos (ABNT NBR 11912:2001). Relatório de ensaio,</p>
--	--	--



			emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para não repelência à água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência; * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. Garantia de fábrica de 6 anos contra defeitos de fabricação.
62	20	Unid.	Cadeira montada sobre longarina com três lugares confeccionada em espaldar baixo com assento estruturada em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido contra capa em tnt preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, encosto estruturado em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido, contra capa em vinil preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, montada sobre longarina confeccionada em metalon de secção retangular 30 x 50 mm parede 20, soldada por solda MIG com fio de 1 mm, Tratamento anticorrosivo KINSTRIP mergulhado em tanque de fosfato. pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 70 microns de espessura de tinta, na cor preta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso. medindo: 1520 x 840 x 500 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.
63	50	Unid.	Cadeira montada sobre longarina com três lugares confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 464 x 430 mm, encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com quatro pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 455 x 270 mm, montada sobre longarina confeccionada em metalon de secção retangular 30 x 50 mm parede 20, soldada por solda MIG com fio de 1 mm, Tratamento anticorrosivo KINSTRIP mergulhado em tanque de fosfato. Pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 70 microns de espessura de tinta, na cor preta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, medindo: 1480 x 870 x 425 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.



64	100	Unid.	<p>Cadeira giratória com assento em madeira de 12mm, compensado multilaminado de alta resistência, moldada a alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50kg/m², encosto em madeira de 12mm, compensado multilaminado de alta resistência, moldada a alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50kg/m², carga suportável pela cadeira de no mínimo de 115kg, acabamento do encosto com estrutural e capa em polipropileno de alta resistência, assento medindo 430 mm de largura por 410 mm de profundidade, encosto medindo 360 mm de largura por 260 mm de profundidade revestida em tecido 100% polipropileno com acabamento em perfil Francis 12,5mm, conjunto de sustentação do assento e encosto é constituído de uma estrutura em formato de "L" fixada ao mecanismo por meio de um knob 5/16". Assento fixado ao mecanismo por 4 parafusos 1/4"x3/4" sextavados. Encosto fixado à extremidade oposta do L através de 2 parafusos Philips cabeça panela 1/4"x1" alojados em peça para acoplamento produzida em polipropileno injetado. Mecanismo une ao pistão por encaixe na base de cinco pernas dotadas rodízios de duplo giro, mecanismo executado em chapa de aço 1010/1020 com espessura de 2.65mm, com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos. Base penta constituída em chapa 1010/1020 com espessura de 1,20mm conformada. com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, protegida por carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O pistão a gás dotado de curso linear de 110 mm comprimento sendo seu comprimento mínimo de 290 mm e máximo de 400mm. protegida por carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado, medindo 520 x 900 x 500 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>
65	5	Unid.	<p>Cadeira giratória espaldar tipo presidente, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em couro, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em aço carbono acabamento em</p>



			<p>processo de galvanoplastia recoberto em fina camada de cromo, com apoio injetado em poliuretano texturizado na cor preto. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com acabamento em processo de galvanoplastia recoberto em fina camada de cromo, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 680 x 1160 x 490 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto</p>
66	10	Unid.	<p>Cadeira espaldar médio tipo interlocutor, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em aço carbono acabamento em processo de galvanoplastia recoberto em fina camada de cromo, com apoio injetado em poliuretano texturizado na cor preto, montada sobre estrutura em aço carbono dotada de quatro pés fixo com acabamento em processo de galvanoplastia recoberto em fina camada de cromo, de secção circular de 1", parede com 3 mm de espessura, deslizante sobre apoio injetados em fibra de aplicação industrial na cor preta, medindo 470 x 980 x 490 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>
67	200	Unid.	<p>Conjunto para aluno tamanho 6 (mesa e cadeira) - padrão FNDE - altura do aluno: de 1,59m a 1,88m, mesa com tampo em MDF 18mm acabamento de topos em fita de ABS 2mm na cor azul, cadeira com assento e encosto em polipropileno, características comprovada mediante a amostra física apresentada junto à proposta de preços, em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</p>
68	200	Unid.	<p>Conjunto para aluno tamanho 5 (mesa e cadeira) - padrão FNDE - altura do aluno: de 1,46m a 1,76m, mesa com tampo em MDF 18mm acabamento de topos em fita de ABS 2mm na cor Vermelho, cadeira com assento e encosto em polipropileno, características comprovada mediante a amostra física apresentada junto à proposta de preços, fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do conjunto, a seguinte documentação técnica: --Certificado de conformidade e/ou Declaração(ões) de Manutenção da</p>



			<p>Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. -Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, utilizados nas montagens dos conjuntos certificados, atender as demais observações e especificações técnicas em anexo 3B.</p>
69	150	Unid.	<p>Conjunto para aluno tamanho 4 (mesa e cadeira) - padrão FNDE - altura do aluno: de 1,33m a 1,59m, mesa com tampo em MDF 18mm acabamento de topos em fita de ABS 2mm na cor Amarelo, cadeira com assento e encosto em polipropileno, características comprovada mediante a amostra física apresentada junto à proposta de preços, fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do conjunto, a seguinte documentação técnica: - Certificado de conformidade e/ou Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. -Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, utilizados nas montagens dos conjuntos certificados, atender as demais observações e especificações técnicas em anexo 2B.</p>
70	50	Unid.	<p>Conjunto para professor (mesa e cadeira) - padrão FNDE, mesa com tampo em MDF de 18mm, cadeira com assento e encosto em polipropileno, características comprovada mediante a amostra física apresentada junto à proposta de preços, fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do conjunto, a seguinte documentação técnica:-Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. -Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, atender as demais observações e especificações técnicas em anexo 5B.</p>
71	30	Unid.	<p>Mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), mesa com tampo em MDF, características comprovada mediante a amostra física apresentada junto à proposta de preços, fornecedor deve apresentar, acompanhado da amostra da mesa, a seguinte documentação técnica: - Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, atender as demais observações e especificações técnicas em anexo 6B.</p>
72	50	Unid.	<p>Conjunto para círculo de mesa e cadeira composta por uma mesa infantil trapezoidal em MDP de 15mm acabamento em forming plast colorido aplicado a alta temperatura relativa associada a aplicação de adesivo a base d'água, aderida a peça por sucção a vácuo, porta livro aberto. estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção quadrada, espessura de parede de, no mínimo,</p>

		<p>1,20 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, respeitando a cor do tampo. 01 cadeira infantil confeccionado em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 1,20 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, assento e encosto injetado em polipropileno de alta resistência com formato ergonômico. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>
--	--	---



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

PREGÃO PRESENCIAL Nº 003/2020 – PMMP/PI
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 045/2020

ANEXO II

DECLARAÇÃO DE PLENO ATENDIMENTO AOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO

Ao
Município de MURICI DOS PORTELAS-PI

Ref.: PREGÃO PRESENCIAL nº 003/2020

Prezados Senhores:

Declaramos, sob as penas da Lei, conhecer e aceitar as condições constantes deste Pregão e seus anexos, e que atendemos plenamente aos requisitos necessários para habilitação.

----- (----), ----- de ----- de 2020.

(assinatura)
(nome do representante legal da empresa proponente)

PREGÃO PRESENCIAL Nº 003/2020 – PMMP/PI
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 045/2020

ANEXO III

DECLARAÇÃO DE SITUAÇÃO REGULAR PERANTE O MINISTÉRIO DO TRABALHO

Eu, _____ (nome completo), representante legal da empresa (razão social da proponente), interessada em participar do PREGÃO PRESENCIAL nº 003/2020, do Município de MURICI DOS PORTELAS-PI, declaro, sob as penas da Lei que, nos termos do [inciso V do art. 27 da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993](#), acrescido pela Lei nº 9.854, de 27 de outubro de 1999, a (razão social da proponente) encontra-se em situação regular perante o Ministério do Trabalho no que se refere à observância do disposto no inciso XXXIII, do artigo 7º, da Constituição Federal.

----- (----), ----- de ----- de 2020.

(assinatura)

(nome do representante legal da empresa proponente)

PREGÃO PRESENCIAL Nº 003/2020 – PMMP/PI
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 045/2020

ANEXO IV

MINUTA DO CONTRATO

PREGÃO PRESENCIAL N.º 003/2020

CONTRATO N. ____/2020 – PREFEITURA MUNICIPAL DE MURICI DOS PORTELAS(PI)

**CONTRATO Nº ____/2020 DE
FORNECIMENTO DE XXXXXXXXXXXX, QUE
CELEBRAM ENTRE SI A EMPRESA
E O
MUNICÍPIO DE MURICI DOS PORTELAS(PI).**

Contrato de Prestação que celebram entre si o **MUNICÍPIO DE MURICI DOS PORTELAS(PI)**, inscrito no CNPJ: 01.612.596/0001-43, localizada na Av. Lira Portela n. 194, centro – de Murici dos Portelas(PI), neste ato representado pelo Prefeito Municipal RICARDO DO NASCIMENTO MARTINS SALES, brasileiro, casado, médico, residente e domiciliado em Murici dos Portelas – PI, doravante denominado Contratante, e de outro a empresa _____, inscrita no CNPJ/MF sob o n.º _____, com sede na Rua _____, n.º _____, bairro _____, cidade de _____/, neste ato representada pelo senhor _____, inscrito no CPF sob n.º _____, cédula de identidade n.º _____, doravante denominada Contratada, têm, entre si justo, avençado e celebram, por força do presente instrumento, examinado pela Assessoria Jurídica, conforme disposto no parágrafo único, art. 38 da Lei 8.666, de 21.06.93, alterada pelas leis n.º 8.883/94 e n.º 9.648/98, de conformidade com o art. 54 da Lei 8.666/93, o presente Contrato nos termos do Pregão n.º 003/2020-PMMP.

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO: Constitui objeto do presente Contrato, a XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX, conforme especificações e quantitativos descritos no anexo I do edital de licitação N.º 003/2020 – PMMP.

PARÁGRAFO PRIMEIRO – ACRÉSCIMOS OU SUPRESSÕES – A CONTRATADA obriga-se a aceitar nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários no quantitativo dos produtos no montante de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial do contrato.

PARÁGRAFO SEGUNDO – DOCUMENTAÇÃO COMPLEMENTAR – O fornecimento dos produtos/serviços obedecerá aos estipulados neste contrato, bem como às disposições constantes dos documentos adiante enumerados, que integram o processo licitatório n.º 003/2020 que, independentemente de transcrição, fazem parte integrante e complementar deste contrato, no que, não o contraírem: Edital de Pregão n.º 003/2020-PMMP; Proposta e documentos que o acompanham, firmados pela Contratada.

PARÁGRAFO TERCEIRO – LICITAÇÃO – O fornecimento dos produtos/serviços ora adquiridos foram objeto de licitação, de acordo com o disposto no Capítulo II, da Lei n.º 8.666/93, conforme Edital de Pregão n.º 003/2020.

CLÁUSULA SEGUNDA – DA VIGÊNCIA – O presente contrato vigorará a partir da assinatura por um ano, e abrangerá todo o período de fornecimento dos produtos, até a suas quitações totais, previstas na proposta.

CLÁUSULA TERCEIRA – ENTREGA DOS PRODUTOS/INICIO DOS SERVIÇOS – As entregas/início dos serviços deverão ser efetuadas tanto no estabelecimento da empresa contratada quanto em, local a ser determinado pela Prefeitura, em até 03 (três) dias após recebimento das Autorizações de Fornecimento. A Proponente adjudicada deverá fornecer os produtos conforme estabelecido na Autorização de Fornecimento

CLÁUSULA QUARTA – OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE – A Contratante obriga-se a facilitar à contratada o acesso ao local de entrega dos produtos, bem como a prestar os esclarecimentos que se fizerem necessários.

CLÁUSULA QUINTA – OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA – A contratada se compromete a:

1. Cumprir todas as disposições constantes do Pregão Presencial Nº. 003/2020- PMMP e seus Anexos;
2. Assumir a responsabilidade pelos encargos fiscais resultantes da adjudicação de cada fornecimento desta Licitação;
3. Manter durante o prazo de vigência da Ata de Registro de Preços, as condições de habilitação e qualificação que lhe foram exigidas na licitação;
4. Fornecer e arcar com as despesas relativas ao transporte dos produtos, até os locais designados para a entrega, caso haja necessidade;
5. Entregar os produtos dentro dos prazos estabelecidos no Edital;

CLÁUSULA SEXTA – DO PREÇO – A contratante pagará à contratada, pelo fornecimento dos serviços, a importância total de R\$. (.....).

PARÁGRAFO ÚNICO – O valor acordado será fixo e irrevogável durante a vigência do presente contrato.

CLÁUSULA SÉTIMA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA – A despesa com a execução do presente contrato correrá do Orçamento do Município de Murici dos Portelas (PI), para o exercício de 2020, FONTE DE RECURSO: XXXXXXX, ELEMENTO DE DESPESA: XXXXXXX.

PARÁGRAFO ÚNICO – NOTA DE EMPENHO – Será emitida a Nota de Empenho, à conta da dotação orçamentária especificada nesta Cláusula Sétima, para atender às despesas inerentes à execução do presente contrato, durante o exercício de 2020, e poderão ser emitidas no próximo exercício as Notas de Empenho necessárias para atender às despesas correspondentes.

CLÁUSULA OITAVA – PAGAMENTO – Os pagamentos serão feitos em 30 (trinta) dias após o fornecimento, contados da data de apresentação da fatura correspondente, que deverá ser extraída em nome da Prefeitura Municipal de Murici dos Portelas (PI).

PARÁGRAFO PRIMEIRO – Nenhum pagamento será efetuado à contratada enquanto estiver pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta em virtude de penalidade ou inadimplemento contratual.

CLÁUSULA NONA – FISCALIZAÇÃO – A entrega dos produtos/serviços pela contratada vencedora será objeto de acompanhamento, controle, fiscalização e avaliação por representante da Administração Municipal, com atribuições específicas, devidamente designado pela CONTRATANTE.

PARÁGRAFO ÚNICO – RESPONSABILIDADE DA CONTRATADA – Cabe à contratada atender prontamente a quaisquer exigências da fiscalização inerentes ao objeto do contrato, sem que disso decorra qualquer ônus para a contratante, não implicando a atividade da fiscalização em qualquer exclusão ou redução da responsabilidade da contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade e, na ocorrência desta, não implica co-responsabilidade da contratante ou de seus agentes e prepostos.

CLÁUSULA DÉCIMA – PENALIDADE – Pela inexecução total ou parcial do objeto deste contrato, erro, imperfeição ou mora na execução, inadimplemento e não veracidade de informações, a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar a contratada, segundo a extensão da falta, as penalidades previstas no Art. 87 da Lei nº 8.666/93, alterada pela Lei nº 8883/94. Fica ainda sujeita as penalidades previstas nos incisos III e IV do Art. 87, da Lei, a critério da Administração, caso se verificar a prática dos atos ilícitos previstos no Art. 88 do mesmo diploma legal.

PARÁGRAFO PRIMEIRO – MULTA – As multas que porventura vierem a ser aplicadas, serão nos percentuais e pelos motivos abaixo indicados:

1. Pelo descumprimento do instrumento convocatório, que será aplicada quando a contratada incorrer, dentre outras, em uma das situações a seguir indicadas, no percentual de até 10% (dez por cento), calculado sobre o valor da obrigação assumida;
2. Recusar-se, injustamente, a aceitar ou assinar o instrumento Contratual ou documento de valor jurídico equiparado;
3. Recusar-se a honrar a proposta apresentada, dentro do prazo estipulado no instrumento convocatório.

4. Pelo atraso na entrega, em relação ao prazo estipulado, a contratada, estará sujeita à multa de mora calculada à razão de 1% (um por cento) ao dia, calculado sobre o valor da obrigação não cumprida;

5. Pelo não cumprimento de qualquer condição fixada no contrato e não abrangida pelas alíneas anteriores, a contratada estará sujeita à multa de mora à razão de 1% (um por cento) ao dia, calculado sobre o valor da obrigação não cumprida;

6. Pela recusa em efetuar a entrega dos produtos, caracterizada pelo decurso de 15 (quinze) dias, que se seguirem ao término do prazo estipulado, a adjudicatária ficará sujeita a multa compensatória de 50% (cinquenta por cento) do valor dos produtos não entregues, independente de rescisão contratual;

7. Pela demora em retirar o produto rejeitado, computada em dias, a contar do 3º (terceiro) dia da data da notificação da rejeição, a adjudicatária ficará sujeita a multa de 1% (um por cento) do valor do produto recusado;

8. Pelo não cumprimento de qualquer condição fixada no contrato e não abrangida pelas alíneas anteriores, a adjudicatária ficará sujeita à multa moratória de 1% (um por cento) do valor do contrato, para cada evento.

PARÁGRAFO SEGUNDO – As multas acima previstas, são independentes entre si, podendo ser aplicadas isoladas ou cumulativamente, e serão calculadas sobre o valor da Nota de Empenho, devidamente atualizada a preços de mercado.

PARÁGRAFO TERCEIRO – O valor das multas aplicadas deverá ser recolhido ao Tesouro Municipal, no prazo de 05 (cinco) dias, a contar da data da notificação, podendo a administração descontar o seu valor da Nota Fiscal ou Documento de Cobrança, por ocasião do seu pagamento, ou cobrá-las judicialmente, segundo a Lei nº 6.380/80, com os encargos correspondentes.

PARÁGRAFO QUARTO – RECURSOS – Do ato que aplicar a penalidade caberá recurso à Secretaria de Administração, deste município, no que couber, previsto no Artigo 109, da Lei nº 8.666/93.

PARÁGRAFO QUINTO – OUTRAS PENALIDADES

Em função da natureza da infração, a contratante poderá aplicar a contratada as penas de suspensão temporária do direito de participar em licitação e impedimento de contratar com a Administração Pública:

a) Suspensão temporária de participar em licitação e impedimento de contratar com a Administração Pública Municipal, pelo prazo de até 02 (dois) anos.

b) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública Municipal enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a licitante ressarcir a **CONTRATANTE** pelos prejuízos resultantes e depois de decorrido o prazo da sanção aplicada com base no subitem anterior.

c) A aplicação das penalidades será precedida da concessão da oportunidade de ampla defesa por parte do adjudicatário, na forma da Lei, o que deverá correr em autos apartados.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – RESCISÃO – O inadimplemento das cláusulas e condições estabelecidas neste contrato, por parte da contratada, assegurará a contratante, nos termos da Seção V, do Capítulo III, da Lei nº 8.666/93, o direito de dá-lo por rescindido, mediante notificação através do ofício entregue diretamente ou por via postal, com prova de recebimento. Fica a critério do Secretário de Administração, AUTORIDADE superior, declarar rescindido o contrato, nos termos desta cláusula, ou aplicar a multa de que trata a cláusula anterior.

PARÁGRAFO PRIMEIRO – RESCISÃO DE PLENO DIREITO – Ficarão o presente contrato, rescindido de pleno direito, independentemente de interpretação judicial ou extrajudicial, em qualquer dos seguintes casos:

a) Falência ou liquidação da contratada;

b) Incorporação da contratada a outra firma ou empresa, ou ainda fusão da mesma com outra empresa, sem prévia e expressa concordância da contratante;

c) Extinção da contratada.



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

PARÁGRAFO SEGUNDO – RESCISÃO POR CONVENIÊNCIA DA ADMINISTRAÇÃO – O presente contrato poderá ainda ser rescindido, sem qualquer ônus, por conveniência administrativa da contratante, mediante notificação com prazo de 30 (trinta) dias, através de ofício, entregue diretamente ou por via postal, com prova de recebimento, ficando a contratante desobrigada de pagamento à contratada de qualquer indenização por esse ato.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – VALIDADE E EFICÁCIA – O presente contrato somente terá validade depois de aprovado pelo Prefeito Municipal de Murici dos Portelas(PI) e pelo Secretário de Administração e publicado no diário oficial dos Municípios do Estado do Piauí, em conformidade com o disposto no parágrafo primeiro, do Artigo 61, da Lei nº 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – REMESSA DE CÓPIA AO ÓRGÃO DE CONTROLE – A contratante remeterá ao órgão de controle local, cópia autenticada deste contrato e dos termos aditivos que eventualmente forem firmados no prazo de 05(cinco) dias, contados de sua assinatura.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – FORO – Para dirimir todas as questões oriundas do presente contrato, é competente o Juízo da Comarca de Joaquim Pires(PI), no qual Murici dos Portelas(PI) é termo. E, para firmeza e como prova de assim haverem, entre si, ajustado e contratado, é lavrado o presente contrato, de acordo com o artigo 60 da Lei nº 8.666/93, o qual, depois de lido e achado conforme, é assinado pelas partes contratantes, pelas testemunhas abaixo nomeadas, dele extraindo-se as cópias necessárias para sua aprovação e execução.

MURICI DOS PORTELAS(PI), ____ de _____ de 2020.

PELA CONTRATANTE:

MUNICÍPIO DE MURICI DOS PORTELAS(PI)
RICARDO DO NASCIMENTO MARTINS SALES
Prefeito Municipal
CONTRATANTE

PELA CONTRATADA:
EMPRESA X
REPRESENTANTE
CPF: 000.000.000-00

CONTRATADA

TESTEMUNHAS:

CPF
RG

TESTEMUNHAS:

CPF
RG

PREGÃO PRESENCIAL N.º 003/2020
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 045/2020

ANEXO V

PREGÃO PRESENCIAL N.º ____/2020
ATA DO SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS DE PREGÃO PRESENCIAL Nº **003/2020**

O MUNICÍPIO DE MURICI DOS PORTELAS(PI), com sede administrativa na Avenida Lira Portela, 194, Centro, Cep.: 64.175-000, portador do CNPJ/MF n.º 01.612.596/0001-43, através do Pregoeiro designado pela Portaria n.º 018/2017, de 02 de Janeiro de 2017, do Prefeito Municipal, nos termos da Lei n.º 8.666/93 (com a redação dada pelas Leis n.º 8.883, de 08 de junho de 1.994 e n.º 9.648, de 27 de maio de 1.998), e da Lei Federal n.º 10.520/2002, de 17/07/2002, com as devidas alterações e Lei Complementar n.º 123 de 14/12/2011, Decreto n.º 104 de 08 de Janeiro de 2015 e demais legislações pertinentes, resolve registrar preços, conforme atos processuais organizados, vinculada ao PREGÃO PRESENCIAL Nº 003/2020 devidamente adjudicado e homologado, REGISTRO DE PREÇOS PARA A CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA O FORNECIMENTO DE MATERIAIS PERMANENTES, OBJETIVANDO ATENDER AS NECESSIDADES DO MUNICÍPIO DE MURICI DOS PORTELAS(PI), a serem registrados em Ata com força de contrato que ficará disponível para futuras aquisições pelas diversas Secretarias do Município de Murici dos Portelas(PI) a serem suportados com recursos do Município, como garantia para funcionamento de atividades meio ou de natureza provisória. Fica para fins de garantia dos direitos e obrigações entre as partes, firmada esta ATA que tem por objetivo o registro de preços para aquisição de bens de natureza comum. Tudo com base nas negociações registradas nas Planilhas registradas na sessão realizada na data supra, devendo-se observar quanto ao atendimento e posterior fornecimento, as seguintes cláusulas e condições:

1. DO OBJETO:

20.1 O objeto desta Ata é o registro dos preços resultantes das negociações oriundas do Pregão Presencial supra nos termos do § 4º do artigo 15 da Lei federal nº 8666/93, com objetivo de disponibilizar para a Prefeitura Municipal de Murici dos Portelas/PI preços sob a forma de CREDENCIAMENTO DE TODOS OS HABILITADOS para posterior e oportuno REGISTRO DE PREÇOS PARA A CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA O FORNECIMENTO DE MATERIAIS PERMANENTES, OBJETIVANDO ATENDER AS NECESSIDADES DO MUNICÍPIO DE MURICI DOS PORTELAS(PI), a serem registrados em Ata com força de contrato que ficará disponível para futuras aquisições pelas Diversas Secretarias do Município de Murici dos Portelas(PI) para a **CONTRATANTE**, sendo obrigação, o controle sobre o fornecimento do objeto, mantendo a equipe gerenciadora desta devidamente informada sobre possíveis irregularidades, conflitos ou prática de atos que possam contrariar as disposições desta ATA.

Os materiais similares AOS REGISTROS FORMULADOS NO EXTRATO PARCIAL COMO PARTE INTEGRANTE DESTA ATA DE REGISTRO GERAL poderão ser renegociados com as empresas que tiveram seus preços registrados no SRP de Murici dos Portelas/PI, asseguradas que ficam as vantagens para a contratante, das reais necessidades no ato da contratação enfrentadas, motivo que deve ser justificado no processo administrativo que vincula o ato, sempre tomando por base, o preço registrado e as condições reais de mercado, calculados os valores adicionais proporcionalmente aos preços registrados e em perfeita conformidade com o mercado local e nacional, observando-se também o seguinte:

1.1- Registro de Preços para atender a **CONTRATANTE** conforme relacionados no respectivo Anexo que passa a integrar este texto como se nele transcrito, observadas as exigências e detalhamento das ações, bem como estimativas médias de consumo a serem demandadas pela **CONTRATANTE**.

1.1.1- A aquisição do objeto motivo desta licitação será solicitada diretamente ao Sistema de Registro de Preço, ficando estabelecido que é obrigação da empresa fornecer o objeto sem a cobrança de encargos adicionais além dos cotados na proposta e previstos no edital, alugueis ou ônus, de qualquer natureza, conforme a disposição dos itens e ainda indicações constantes das relações do anexo do respectivo edital.

1.2- O material deverá ser fornecido, após solicitação formal gerenciada pela PREFEITURA MUNICIPAL DE MURICI DOS PORTELAS, no local e endereço fornecido pela unidade Contratante, sempre através da unidade gerenciadora.

1.3- Desde a data da assinatura desta Ata de Registro de Preços, a(s) detentora(s) se obriga(m) a adotar todas e quaisquer providências que forem necessárias para assegurar a satisfatória prestação do contrato objeto desta Ata.

1.4 – A **CONTRATANTE** não se obriga a firmar as contratações que poderão advir do Registro de Preços que não seja do seu interesse imediato, obrigando-se, contudo a utilizar o registro na forma do seu Decreto gerenciador desde que haja preços registrados para o objeto demandado, ficando-lhe obrigada, no entanto, a atender o limite máximo dos preços registrados para os objetos, podendo cobrar a responsabilidade direta de contratações feitas em valores superiores aos registros efetivados, seja por qualquer órgão ou setor da Prefeitura que deixe de observar o registro, respeitada a legislação relativa às licitações, assegurado sempre a possibilidade de renegociado de acordo com as quantidades demandadas.

2. DA ADMINISTRAÇÃO E GERENCIAMENTO DO SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS DO MUNICÍPIO.

2.1. A Administração repassará à equipe de gerenciamento a responsabilidade direta sobre as atividades, devendo as funções ser exercidas pela equipe que integra a Comissão de Licitações e Contratos da Prefeitura Municipal de Murici dos Portelas/PI a qual deverá ser assistida por uma Assessoria Jurídica a dirimir conflitos ou omissões.

2.2. Poderá, ainda, a **CONTRATANTE** contratar empresa ou profissional para prestar Consultoria Especializada na área das Licitações e Contratações ou a outra pessoa indicada para gerenciar o Sistema no que tange a possibilidade de qualificação, melhoria do controle e do atendimento que deverá seguir os princípios da eficiência, eficácia, transparência e celeridade.

2.3. Fica estabelecido por esta Ata que os atendimentos por parte da equipe de gerenciamento deverão ocorrer no prazo máximo de três dias contados do recebimento do processo pelo setor.

3. DA SOLICITAÇÃO E DO FORNECIMENTO DO MATERIAL:

3.1 – A Administração (órgão, ente ou unidade) deverá emitir Ordens de Fornecimento (OF), ou instrumento equivalente, contendo quantidade, quando for o caso, discriminação do material, preço unitário e total, prazos para atendimento, dirigidos ao detentor da Ata (empresa com preços registrados),

3.2 – Na OF ou documento equivalente, ou mesmo no próprio processo deverá estar declarado a Dotação Orçamentária que suportará a despesa, contendo pelo menos a Fonte, a Classificação Funcional e o Elemento de Despesa.

3.3- Do Fornecimento do Objeto: De posse dos documentos acima, e assinatura da Ata de Registro de Preço, em condição opcional da Nota de Empenho, o detentor da Ata, nos prazos estabelecidos no Edital, prestará o requisitado no **prazo de 02 (dois) dias, após a solicitação da Prefeitura Municipal de Murici dos Portelas.**

4. DO PREÇO, DETALHAMENTO DO FORNECIMENTO E OUTRAS EXIGÊNCIAS:

4.1. Os preços ofertados encontram-se enunciados e publicados nos Extratos Parciais que passam a integrar esta ata de Registro de Preços.



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

5. DO FORNECIMENTO DO OBJETO:

5.1. O fornecimento do objeto deverá estar em conformidade com o detalhamento constantes do respectivo anexo do edital.

6. DA VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇOS:

6.1- A Ata Registro de Preços, ora firmada entre a **CONTRATANTE**, representada pelos titulares das Secretarias gestoras, e a(s) Detentora(s), terá validade de 12 (doze) meses, incluídas eventuais prorrogações.

6.2- A **CONTRATANTE**, no atendimento do interesse público, fica assegurado o direito de exigir que a detentora, conforme o caso prossiga na execução do ajuste, pelo período de até 90 (noventa) dias, a fim de evitar brusca interrupção no fornecimento, caso esta Ata com força de contrato não seja prorrogada, na forma do subitem acima.

7. LOCAL E PRAZO DE EXECUÇÃO OU FORNECIMENTO DO OBJETO:

7.1- A empresa vencedora deverá fornecer o objeto requisitado de **forma imediata, após a solicitação da Prefeitura Municipal de Murici dos Portelas**, a contar da assinatura da Ata de Registro de Preço e recebimento da Nota de Empenho.

8. DO PAGAMENTO DO FORNECIMENTO DO OBJETO:

8.1. O pagamento será feito por crédito em conta corrente no Banco do Brasil – BB, ou outra instituição financeira que a contratada indicar, até o 30º (trigésimo) dia a contar da data em que for atestado o fornecimento definitivo pela **CONTRATANTE** mediante apresentação das respectivas notas fiscais ou nota fiscal-fatura, ou após a sua representação, sanadas as irregularidades constatadas.

8.2. – Para efeito de pagamento, quando solicitado como forma de controlar a execução, a Contratada deverá apresentar a **CONTRATANTE**, os documentos abaixo relacionados, quando for o caso e dependendo da atividade a ser exercida:

- a) – Certidão Negativa de Débitos – CND emitida pelo INSS – Instituto Nacional de Seguridade Social, devidamente atualizada;
- b) – Certificado de Regularidade do Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS fornecido pela CEF – Caixa Econômica Federal, devidamente atualizado.
- c) – Certidão de Regularidade para com as Fazendas Federal, Estadual e Municipal.
- d) – Apresentação do DANFOP, conforme previsto no art. 10º e seguintes da Lei Estadual nº 5.859 de 1º de julho de 2009.

8.3. – Nenhum pagamento será efetuado à Licitante enquanto pendente de liquidação, qualquer obrigação que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito ao pleito de reajustamento de preços ou correção monetária (quando for o caso).

8.4. – Caso haja multa por inadimplemento contratual, será adotado o seguinte procedimento:

- a) – A multa será descontada no valor total do respectivo contrato; e
- b) - Se o valor da multa for superior ao valor devido pelo fornecimento do material, responderá o contratado pela diferença a qual será descontada dos pagamentos eventualmente devidos pela Administração, ou ainda, quando for o caso, cobrada judicialmente.

9. DA AUTORIZAÇÃO PARA AQUISIÇÃO E EMISSÃO DE NOTA DE EMPENHO:

9.1. Os pedidos de liberação serão efetuados pela **CONTRATANTE**, por seus órgãos e unidades, responsável pela emissão de empenho, após liberação da equipe gerenciadora que deverá funcionar junto a Central de Licitações e Contratos Administrativos, responsável pela agilidade e encaminhamentos dos pedidos, bem como seu pronto atendimento.

10. DO CONTRATO ADMINISTRATIVO:

10.1. Durante o prazo de validade do registro, as empresas detentoras poderão ser convidadas a firmar contratações mediante autorização da **CONTRATANTE**, observadas as condições fixadas neste instrumento, no Edital e as determinações contidas na legislação pertinente.

10.2. O contrato para fornecimento do objeto poderá ser representado pela Ordem de Fornecimento, Nota de Empenho, ou instrumento equivalente, sendo a sua celebração formalizada pelo recebimento ou retirada pela detentora da Ata de Registro de Preços, podendo ainda a Administração quando julgar conveniente, especialmente quando diante da necessidade de garantir os direitos e obrigações futuros, firmar contrato individual que possa resguardar no que tange às necessidades impostas para àquele contrato as partes em ajuste.

10.3. Aplica-se aos contratos decorrentes de registro de preços o disposto no Capítulo III, da Lei Federal n.º 8.666/93, com suas respectivas alterações posteriores, no que couber.

11. DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO DO OBJETO:

11. Cada objeto a ser fornecido deverá ser autorizado pelo titular da **CONTRATANTE**, depois de requeridos por seu órgão;

11.2. As empresas detentoras de preços registrados se obriga(m) a manter, durante o prazo de vigência do Registro de Preços, todas as condições de habilitação exigidas na licitação;

11.3. Será de responsabilidade do contratado que tiver seus preços registrados, o ônus resultante de quaisquer ações, demandas, custos e despesas em decorrência de danos ocorridos por culpa de qualquer de seus empregados e/ou prepostos, obrigando-se ainda por quaisquer responsabilidades decorrentes de ações judiciais que lhe venham a ser atribuídas por força de lei, relacionados com o cumprimento do presente edital e com as obrigações assumidas na ata de registro de preços.

12. DAS PENALIDADES:

12.1 - A recusa injustificada da licitante vencedora em assinar a Ata de registro de preços, aceitar ou retirar a Ordem de Fornecimento ou nota de empenho, dentro do prazo estabelecido pela Administração, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-a as penalidades legal estabelecidas.

12.2 No caso de atraso injustificado ou inexecução total ou parcial do objeto deste Pregão, a **CONTRATANTE** poderá garantir a prévia defesa, aplicar à licitante vencedora as seguintes sanções:

12.2.1- Advertência como ato meramente preventivo;

12.2.2 - Multa de 0,1% (um décimo por cento) por dia de atraso e por ocorrência de fato em desacordo com o proposto e o estabelecido neste Edital, até o máximo de 10% (dez por cento) sobre o valor total da nota de empenho, recolhida no prazo máximo de 15 (quinze) dias corridos, uma vez comunicada oficialmente;

12.2.3 - Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor total da nota de empenho, no caso de inexecução total ou parcial do objeto contratado, recolhida no prazo de 15 (quinze) dias corridos, contado da comunicação oficial;

12.2.4 - Suspensão temporária de participar em licitação e impedimento de contratar com a Administração Pública Municipal, pelo prazo de até 02 (dois) anos.

12.3 - Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública Municipal enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a licitante ressarcir a **CONTRATANTE** pelos prejuízos resultantes e depois de decorrido o prazo da sanção aplicada com base no subitem anterior.

12.4 - As multas a que se referem os subitens anteriores serão descontadas dos pagamentos devidos pela **CONTRATANTE** ou cobradas diretamente da empresa, amigável ou judicialmente, e poderão ser aplicadas cumulativamente com as demais sanções previstas neste tópico.

12.5 - A aplicação das penalidades será precedida da concessão da oportunidade de ampla defesa por parte do adjudicatário, na forma da Lei, o que deverá correr em autos apartados.



Prefeitura de
MURICI
DOS PORTELAS
Um jeito novo de administrar

13 – DOS PRAZOS, DO LOCAL DE ENTREGA E/OU EXECUÇÃO E DAS CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO DO OBJETO:

13.1 – Os objetos deverão ser entregues de acordo com as necessidades da **CONTRATANTE**, no local e horário que a mesma demandar.

13.2 – A autorização de fornecimento do objeto será de inteira responsabilidade e iniciativa da **CONTRATANTE**, cabendo a mesma todos os atos burocráticos indispensáveis a uma regular administração, em comum acordo com os vencedores, preservados os direitos dos classificáveis disponíveis à posterior renegociação, formalizando o chamamento por intermédio de Nota de Empenho ou simples Ordem de Fornecimento quando o fornecimento ocorrer de uma só vez e não houver obrigações futuras ou, ainda, poderá ser demandada por Nota de Empenho e Carta-Contrato individual nas hipóteses que se fizerem necessárias inclusão de cláusulas que possam resguardar direitos e obrigações futuras seja para o contratante, seja para o contratado.

13.3 A empresa vencedora deverá fornecer o objeto requisitado **de forma imediata, após a solicitação da Prefeitura Municipal de Murici dos Portelas**, a contar da assinatura da Ata de Registro de Preço e recebimento da Nota de Empenho.

13.4 – A prestação dos serviços, objeto desta licitação, deverá ser feito no local designado pela contratante e/ou local pela contratante, correndo por conta da Contratada e/ou contratante as despesas de transportes e outras conforme previstas no edital e por conta do contratado todas as despesas de seguro obrigatório, transporte, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários decorrentes e/ou substituições indicadas pela equipe ou pessoa designada para fiscalização e recebimento do objeto da licitação.

13.5 – O objeto desta licitação será recebido provisoriamente, caso se constate real necessidade de avaliação das atividades, no local e endereço indicados no subitem anterior, para verificação da conformidade do objeto com as condições e exigências do edital, conforme dispõe o inciso I e II do art. 73 da Lei 8.666/93.

13.6 – Por ocasião do recebimento do objeto e/ou atesto, a Contratada deverá descrever no comprovante respectivo, a data, o nome, o cargo, a assinatura e o número do Registro Geral (RG) ou outro documento de identificação oficial do servidor da **CONTRATANTE** responsável pela verificação do fornecimento do material.

13.7 – Constatadas irregularidades no objeto contratual, a **CONTRATANTE** poderá:

a) - Se disser respeito à forma de fornecimento, rejeitá-lo no todo ou em parte, determinando sua substituição ou rescindindo a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis;

a.1) Na hipótese de substituição, a Contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Administração, no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado;

b) Se disser respeito à irregularidade comprovada no fornecimento, determinar sua correção ou rescindir a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis;

b.1)- Na hipótese da necessidade de substituição do objeto, a Contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação da **CONTRATANTE**, no prazo máximo de até 05 (cinco) dias úteis, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado.

c) - Outro prazo poderá ser acordado, desde que não restem prejuízos para a Administração contratante.

13.8 – O fornecimento dar-se-á conforme a necessidade do órgão **CONTRATANTE** verificando o atendimento integral das exigências inicialmente contratadas, mediante Termo de Recebimento Definitivo ou Recibo, firmado pelo servidor responsável ou equipe designada.

14. READEQUAÇÃO (REVISÃO) DE PREÇOS, ATUALIZAÇÃO E REAJUSTE:

14.1 Os preços registrados manter-se-ão inalterados pelo período de vigência do Registro, admitida à revisão quando houver desequilíbrio de equação econômico-financeiro posterior à formatação da Ata,

nos termos da legislação que rege a matéria, decorrente de fato superveniente devidamente justificado e comprovado;

14.2- Durante o período de 12 (doze) meses os preços registrados não serão reajustados, após esse período deverá ser obedecido o índice IGP-M publicado pela Fundação Getúlio Vargas – FGV, ressalvados, entretanto, a possibilidade de atualização dos preços em asseguradas as correções entre a data do adimplemento e o efetivo pagamento.

14.3 - Para restabelecer a relação que as partes pactuaram inicialmente entre os encargos do contratado e a retribuição da Administração para a justa remuneração dos materiais, objetivando a manutenção do equilíbrio econômico-financeiro inicial do contrato na hipótese de sobreviverem fatos imprevisíveis ou previsíveis, porém de conseqüências incalculáveis, retardadores ou impeditivos da execução do ajustado, ou ainda, em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe, configurando alteração econômica extraordinária e extracontratual, poderá ocorrer a repactuação do valor contratado e/ou registrado.

14.4 - Durante a vigência da Ata, os preços registrados deverão permanecer compatíveis com os preços de mercado. Independente de provocação da **CONTRATANTE**, no caso de redução nos preços de mercado, ainda que temporária, a detentora obriga-se a comunicar a PMMP/PI o novo preço que substituirá imediatamente o então preço registrado, podendo esta agir de ofício caso a contratada não se pronuncie.

14.5 - Caso a detentora venha a se locupletar com a redução efetiva e comprovada de preços de mercado não repassada à Administração, ficará obrigada a restituir do que tinha recebido indevidamente, conforme provocar a contratante.

15 - RESCISÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS:

15.1 A Ata de Registro de Preços poderá ser rescindida, nas hipóteses adiante descritas.

15.1.1- Pela ADMINISTRAÇÃO, quando:

- a) - a detentora não cumprir as obrigações constantes da Ata de Registro de Preços;
- b) - a detentora não formalizar contrato individual decorrente do Registro de Preços ou não retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido, se a Administração não aceitar sua justificativa.
- c) - a detentora der causa à rescisão administrativa de contrato decorrente do Registro de Preços;
- d) - em qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial de contrato decorrente deste instrumento de registro;
- e) - os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados pelo mercado e a detentora não aceitar sua redução;
- f) - por razões de interesse público, devidamente motivadas e justificadas pela Administração;
- g) - sempre que ficar constatado que a detentora perdeu qualquer das condições de habilitação e/ou qualificação exigidas na licitação.

15.2 -a comunicação de cancelamento do preço registrado, nos casos previstos no item anterior, será feita pessoalmente ou por correspondência com aviso de recebimento à Detentora, juntando-se comprovante aos autos que deram origem ao registro de preços. No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o endereço da detentora, a comunicação será feita por publicação no DOM, pelo menos por uma vez, considerando-se cancelado o preço registrado dez dias após a publicação.

15.3 – Fica estabelecido que a detentora da ata deva comunicar imediatamente a **CONTRATANTE** através do órgão gerenciador qualquer alteração ocorrida no endereço, telefone, conta bancária e outras julgáveis necessárias para o recebimento de correspondência e outros documentos.

15.4- Pela DETENTORA, quando, mediante solicitação por escrito, comprovar estar impossibilitada de cumprir as exigências da Ata de Registro de Preços, sem prejuízos das sanções cabíveis.

- 15.4.1- A solicitação da detentora para cancelamento do preço registrado deverá ser formulada com antecedência de 30 (trinta) dias, facultada à Administração a aplicação das penalidades previstas na cláusula 7, caso não aceitas as razões do pedido.
- 15.4.2- A rescisão ou suspensão do fornecimento do objeto com fundamento no artigo 78, inciso XV (por fato da contratante), da Lei nº 8666/93 deverá ser notificada expressamente a contratante, no prazo mínimo de 30 (trinta) dias.
- 15.4.3- A Administração, a seu critério, poderá convocar, pela ordem, as demais licitantes classificadas, para assumirem o fornecimento do objeto registrados na Ata de Registro de Preços, desde que concordem com a prestação nas mesmas condições propostas pela(s) detentora(s).

16. DISPOSIÇÕES GERAIS:

- 16.1- O compromisso do fornecimento só estará caracterizado mediante recebimento da nota de empenho, carta-contrato ou instrumento equivalente, decorrente da Ata de Registro de Preços.
- 16.2-A **CONTRATANTE** pode cancelar a qualquer momento o Registro de Preço, desde que julgue conveniente ou oportuno, sem que tal decisão caiba recurso de sua detentora ou qualquer indenização por parte da Prefeitura Municipal de Murici dos Portelas, conforme dispõe o Decreto Municipal.
- 16.3- Os preços registrados, nos termos do § 4º do artigo 15 da Lei nº 8.666/93, têm caráter orientativo (preço máximo), podendo a Administração realizar outra pesquisa quando do ato da contratação, podendo tomar por base preços de outros registros publicados na imprensa local ou nacional, devendo nesse caso constar do respectivo processo de pagamento.
- 16.4- Os pedidos às detentoras da Ata deverão ser efetuados através de ORDEM DE FORNECIMENTO e/ou NOTA DE EMPENHO, protocolizados ou enviados através de "fac-símile" ou outra forma semelhante, deles constando: data, valor unitário e quantidades, local para entrega, carimbo e assinatura do responsável da unidade requisitante, e, ainda, data, hora e identificação de quem os entregou e recebeu, juntando-se sua cópia nos processos de requisição e liquidação.
- 16.5- A detentora fica obrigada a atender todos os pedidos efetuados durante a vigência da Ata de Registro de Preços, e demais acréscimos necessários conforme disposição legal, submetendo-se sempre a possibilidade de ser convidada para retomada da negociação em decorrência das quantidades demandadas ou quando o comportamento do mercado demonstrar inflação ou mesmo deflação.
- 16.6- Caso o fornecimento do objeto não corresponda às exigências formuladas, incluídas as desta Ata, serão rescindidos sem comunicação formal, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas no edital e nesta Ata.
- 16.7- O preço a ser pago pela Prefeitura Municipal de Murici dos Portelas será o vigente na data em que o pedido for entregue à detentora da Ata do S.R.P., independentemente da data de fornecimento do objeto ou de autorização de readequação através da **CONTRATANTE**, nesse intervalo de tempo.
- 16.8- Na hipótese da detentora da Ata de Registro de Preços se negar a receber o pedido, este deverá ser enviado pelo Correio, via AR ou sob registro, considerando-se como efetivamente recebido na data 24 (vinte e quatro horas) da data da postagem, para todos os efeitos legais.
- 16.9- A detentora da Ata de Registro de Preços deverá comunicar a **CONTRATANTE**, toda e qualquer alteração nos dados cadastrais, para atualização.
- 16.10- As alterações contratuais obedecerão à Lei nº 8666/93, com alterações introduzidas pela Lei nº 8883/94 ou legislação que as vierem a substituir.
- 16.11- Ao detentor da Ata cabe assegurar o fornecimento do objeto conforme definido na sua proposta e aceito pelo pregoeiro, sem prejuízo de todas as disposições previstas no Código do Consumidor.
- 16.12- Os pontos omissos ou não previstos nesta Ata deverão ser decididos pela equipe gerenciadora do Sistema, submetidos ao Conselho Gestor e, em ato de controle definitivo ao Ordenador da Despesa, sempre sob anuência da **CONTRATANTE**.

16.13- Para solucionar quaisquer questões oriundas desta Ata com força de Contrato como instrumento que gerencia os preços registrados no Sistema Municipal, é competente, por força de lei, o Foro da Cidade de Murici dos Portelas/PI, observadas as disposições constantes do § 6º do artigo 32 da Lei nº 8666/93.

16.14 - Poderá a **CONTRATANTE**, autorizar instrução de procedimento destinado ao uso do SRP/PMMP/PI por potenciais Caronas, através da abertura do competente Processo Administrativo, o qual deverá conter opinião e Termo de Cooperação, organizado cronologicamente em autos individuais e apartados do processo que vincula a referida autorização.

16.15 - Todas as garantias e privilégios definidos no Edital, com base na Lei 123/2006 estarão resguardados por esta Ata de Registro como se nela transcritas para todos os efeitos legais e administrativos.

16.16 - Integra esta Ata o Extrato Parcial como se nela transcrito e naquele, esta Ata de Registro, para fins de publicação na imprensa oficial, representada pela obrigação de divulgar apenas no DOM apenas do Extrato Parcial que desde já passa esta Ata a integrá-lo como ali transcrita para todos os fins de direito.

Murici dos Portelas /PI, xx de xxxxx de 2020.