DIÁRIO OFICIAL
MUNICÍPIO DE RIO BRILHANTE

Conforme Lei Municipal

www.riobrilhante.ms.gov.br | www.imprensaoficialmunicipal.com.br/rio_brilhante

SUMÁRIO

Poder Executivo 2
Atos de Pessoal 2
Outros atos 2
Subsídios e Remunerações 3
Vigilância Sanitária 4
Notificação 4
Outros Atos 5
Licitações e Contratos 7
Extrato 7
Atas de registro de preço 9

Instituto de Previdência Social dos Funcionários Municipais 212
Atos Administrativos 212
Editais de notificação 212
Licitações e Contratos 213
Prorrogações 213

EXPEDIENTE

O Diário Oficial do Município de Rio Brilhante, veiculado exclusivamente na forma eletrônica, é uma publicação das entidades da Administração Direta e Indireta deste Município, sendo referidas entidades inteiramente responsáveis pelo conteúdo aqui publicado.

ACERVO

As edições do Diário Oficial Eletrônico de Rio Brilhante poderão ser consultadas através da internet, por meio do seguinte endereço eletrônico: www.riobrilhante.ms.gov.br

Para pesquisa por qualquer termo e utilização de filtros, acesse www.imprensaoficialmunicipal.com.br/rio_brilhante As consultas e pesquisas são de acesso gratuito e independente de qualquer cadastro.

ENTIDADES

Prefeitura Municipal de Rio Brilhante
CNPJ 03.681.582/0001-07
Rua Athayde Nogueira, 1033
Telefone: 0800 100 2609
Site: www.riobrilhante.ms.gov.br

Instituto de Previdência Social dos Funcionários Municipais Rio Brilhante - MS
CNPJ 15.554.850/0001-09
Rua Prefeito Athayde Nogueira, n.º 979, Centro
Telefone: (67) 3452-8904
Site: www.prevbrilhante.ms.gov.br

Câmara Municipal de Rio Brilhante – MS
CNPJ 15.469.471/0001-10
Rua Athayde Nogueira, 1207
Telefone: (67) 3452-7895
Site: www.camarariobrilhante.ms.gov.br

Diário Oficial Assinado Eletronicamente com Certificado Padrão ICPBrasil, em conformidade com a MP nº 2.200-2, de 2001

O Município de Rio Brilhante garante a autenticidade deste documento, desde que visualizado através do site www.riobrilhante.ms.gov.br

Compilado e também disponível em www.imprensaoficialmunicipal.com.br/rio_brilhante

PODER EXECUTIVO

Atos de Pessoal

Outros atos

DECRETO Nº 32.467, de 05 de fevereiro de 2024.

Dispõe sobre: Adicional de Tempo de Serviço e Licença Prêmio.

LUCAS CENTENARO FORONI, Prefeito Municipal de Rio Brilhante, Estado de Mato Grosso do Sul, empossado em 01 de janeiro de 2.021, conforme Ata da Primeira Sessão Solene, linha 275 e seguintes, publicada no Diário Oficial nº 2138, Ano XII, de 08/01/2021, no uso de suas atribuições legais inerentes ao cargo conferidas através do art. 77, I a XLII da Lei Orgânica do Município de Rio Brilhante.

DECRETA:

Art. 1º Concedo a/o Servidor/a Público/a Municipal **ALVARO MARTINS RODRIGUES**, matrícula nº 1.502, ocupante do cargo efetivo de Assistente de Administração, lotado/a na Assessoria Técnica, referente ao Protocolo nº. 010/2024 (1Doc) e Parecer Jurídico nº. 13/2024, conforme segue.

§ 1º - Mais dez por cento (**10%)** sobre o salário base do cargo efetivo, de **Adicional de Tempo de Serviço**, totalizando 30% (trinta por cento) referente ao período aquisitivo de **05/01/2019 a 05/01/2024**, com base nos Art. 79, IV e Art. 86, Parágrafo Único, da Lei nº 1.047 de 24 de setembro de 1997 (Estatuto dos Servidores do Município de Rio Brilhante). Com efeitos a partir de janeiro de 2024.

§ 2º - Três meses (03) de **Licença Prêmio**, referente ao período aquisitivo de **05/01/2019 a 05/01/2024**, com base no Art. 118 da Lei nº 1.047 de 24 de setembro de 1997 (Estatuto dos Servidores do Município de Rio Brilhante). Época de gozo a critério da Secretaria que está vinculada/o.

I - Para o gozo da licença o tempo deverá ser contado em meses e não em dias, como também, ser observado o disposto no Art. 121, § 1º, § 2º e § 3º da Lei nº 1.047 de 24 de setembro de 1997 que diz:

Art. 121. A licença prêmio poderá ser gozada integral ou parceladamente, atendido o interesse da administração e a requerimento do servidor, vedada a concessão de período inferior a 30 (trinta) dias.

§ 1º. Na licença prêmio, quando parcelada, deverá ser observado o interstício mínimo de 06 (seis) meses, entre uma e outra parcela.

§ 3°. A Administração terá o prazo de 12 (doze) meses, contados a partir do deferimento da licença para determinar o início do gozo da mesma.

Art. 2º Este Decreto entra em vigor na data de sua publicação, revogadas as disposições em contrário.

Rio Brilhante - MS, de 05 de fevereiro de 2024.

LUCAS CENTENARO FORONI

Prefeito Municipal

.....

DECRETO Nº. 32.468, de 05 de fevereiro de 2024.

Licença Para Tratar de Interesses Particulares.

LUCAS CENTENARO FORONI, Prefeito Municipal de Rio Brilhante, Estado de Mato Grosso do Sul, empossado em 01 de janeiro de 2.021, conforme Ata da Primeira Sessão Solene, linha 275 e seguintes, no uso de suas atribuições legais inerentes ao cargo conferidas através do art. 77, I a XLII da Lei Orgânica do Município de Rio Brilhante.

DECRETA:

Art. 1º Concedo ao(a) Servidor(a) Público(a) Municipal **Lucilene Rumão de Menezes Bittencourt**, matrícula nº

2.281, lotado(a) na Secretaria Municipal de Educação, no cargo de Professor da Educação Básica 1º a 5º ano, **Licença Para Tratar de Interesses Particulares**, **sem remuneração**, pelo período de **02 (dois) anos**, nos termos dos artigos art. 102 VI e art. 113, da Lei nº 1.047, de 24 de setembro de 1997 (Estatuto dos Servidores do Município de Rio Brilhante) e suas alterações, do Protocolo nº. 031/2024 (1Doc) e Parecer da Procuradoria Geral do Município n.º 64/2024, com efeitos retroativos a data de **05 de fevereiro de 2024.**

Art. 2º Dou ciência ao Servidor que poderá optar em continuar recolhendo as contribuições previdenciárias ao Regime Próprio de Previdência de Rio Brilhante, o não recolhimento implicará na perda da contagem do tempo de serviço no período da licença para fins de aposentadoria, sem prejuízo de recolhimento em outro regime.

Art. 3º Este Decreto entra em vigor na data de sua publicação, revogadas as disposições em contrário.

Rio Brilhante - MS, 05 de fevereiro de 2024.

LUCAS CENTENARO FORONI

Prefeito Municipal

.....

DECRETO Nº. 32.469, de 05 de fevereiro de 2024.

Licença Para Tratar de Interesses Particulares.

LUCAS CENTENARO FORONI, Prefeito Municipal de Rio Brilhante, Estado de Mato Grosso do Sul, empossado em 01 de janeiro de 2.021, conforme Ata da Primeira Sessão Solene, linha 275 e seguintes, no uso de suas atribuições legais inerentes ao cargo conferidas através do art. 77, I a XLII da Lei Orgânica do Município de Rio Brilhante.

DECRETA:

Art. 1º Concedo ao(a) Servidor(a) Público(a) Municipal **Juciene da Silva Gomes**, matrícula nº 2.582, lotado(a) na Secretaria Municipal de Educação, no cargo de Professor da Educação Básica 1º a 5º ano, **Licença Para Tratar de Interesses Particulares**, **sem remuneração**, pelo período de **02 (dois) anos**, nos termos dos artigos art. 102 VI e art. 113, da Lei nº 1.047, de 24 de setembro de 1997 (Estatuto dos Servidores do Município de Rio Brilhante) e suas alterações, do Protocolo nº. 029/2024 (1Doc) e Parecer da Procuradoria Geral do Município n.º 65/2024, com efeitos retroativos a data de **01 de fevereiro de 2024.**

Art. 2º Dou ciência ao Servidor que poderá optar em continuar recolhendo as contribuições previdenciárias ao Regime Próprio de Previdência de Rio Brilhante, o não recolhimento implicará na perda da contagem do tempo de serviço no período da licença para fins de aposentadoria, sem prejuízo de recolhimento em outro regime.

Art. 3º Este Decreto entra em vigor na data de sua publicação, revogadas as disposições em contrário.

Rio Brilhante - MS, 05 de fevereiro de 2024.

LUCAS CENTENARO FORONI

Prefeito Municipal

.....

Subsídios e Remunerações

PORTARIA Nº 030, 05 de fevereiro de 2024.

***Dispõe sobre conversão de Férias em pecúnia*.**

LUCAS CENTENARO FORONI, Prefeito Municipal de Rio Brilhante, Estado de Mato Grosso do Sul, empossado em 01 de janeiro de 2.021, conforme Ata da Primeira Sessão Solene, linha 275 e seguintes, publicada no Diário Oficial nº 2138, Ano XII, de 08/01/2021, no uso de suas atribuições legais inerentes ao cargo conferidas através do art. 77, I a XLII da Lei Orgânica do Município de Rio Brilhante.

RESOLVE:

Art. 1º Determino a conversão de Férias concedidas, **em valor pecuniário,** referente aos períodos descritos na tabela, com fundamento no artigo 99, § 1º da Lei nº 1.047 de 24 de setembro de 1997 (Estatuto dos Servidores do Município de Rio Brilhante).

Mat.	Nome	Secretaria	Dias	Período
2.705	Euélica Fagundes Ramos	Assistência Social	10 (dez)	2023/2024
2.658	Leticia Silva Novaes	Assistência Social	10 (dez)	2022/2023
2.703	Marci Pavani Coelho	Finanças, Planej. e Controle	10 (dez)	2022/2023

Art. 2º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação, revogadas as disposições em contrário.

Rio Brilhante - MS, 05 de fevereiro de 2024.

LUCAS CENTENARO FORONI

Prefeito Municipal

Vigilância Sanitária

Notificação

AUTO DE INFRAÇÃO 20.582/2024

A Prefeitura Municipal de Rio Brilhante, através da Secretaria Municipal de Saúde, Gerência de Vigilância Sanitária no uso de suas atribuições legais, aos 24 (vinte e quatro) de janeiro de 2024, neste ato **AUTUA o proprietário do terreno e outros (anexo I a este auto de infração) por infringir artigo 341, incisos XXXII e XXXIII da Lei Estadual 1.293/1992 (Código Sanitário de Mato Grosso do Sul) e artigos 10, 11 inciso III e 93 da Lei Municipal 995/1995 (Código de Posturas do Município de Rio Brilhante)**. Fica notificado neste ato os proprietários autuados que responderão pelo fato em processo administrativo sanitário e que terão prazo de 15 (quinze) dias para apresentar defesa e ou impugnação deste auto de infração a partir da ciência, a contar 5 (cinco) dias após a publicação deste no diário oficial, perante a Gerência da Vigilância Sanitária Municipal, na rua Athayde Nogueira 1033. Os autuados ficam sujeitos a advertência e/ou multa pecuniária. (Levantamento realizado em 05/02/2024 ás 9:30).

Rio Brilhante, 05 de fevereiro do 2024

MÁRIO FRANCISCO HOLANDA

Agente de Vig. Sanitária

Mat. 355

ANA BEATRIZ C. CASTELÃO

Fiscal de Vig. Sanitária

Mat. 2583

ANEXO I

AUTO DE INFRAÇÃO 20.582/2024

	NOME	LOCALIZAÇÃO	QUADRA	LOTE	INSC. IMOB.
BAIRRO: NOVA RIO BRILHANTE					
87	ESTANISLADA MONTIEL	RUA MÁRIO SEGUNDO PIRES VIDEIRA	384	03	011.00384.0003.0

AUTO DE INFRAÇÃO 20.575/2024

A Prefeitura Municipal de Rio Brilhante, através da Secretaria Municipal de Saúde, Gerência de Vigilância Sanitária no uso de suas atribuições legais, aos 24 (vinte e quatro) de janeiro de 2024, neste ato **AUTUA os proprietários dos terrenos e outros (anexo I a este auto de infração) por infringir artigo 341, incisos XXXII e XXXIII da**

Lei Estadual 1.293/1992 (Código Sanitário de Mato Grosso do Sul) e artigos 10, 11 inciso III e 93 da Lei Municipal 995/1995 (Código de Posturas do Município de Rio Brilhante). Fica notificado neste ato os proprietários autuados que responderão pelo fato em processo administrativo sanitário e que terão prazo de 15 (quinze) dias para apresentar defesa e ou impugnação deste auto de infração a partir da ciência, a contar 5 (cinco) dias após a publicação deste no diário oficial, perante a Gerência da Vigilância Sanitária Municipal, na rua Athayde Nogueira 1033. Os autuados ficam sujeitos a advertência e/ou multa pecuniária. (Levantamento realizado em 31/01/2024 e 01/02/2024 das 9:00 ás 11:00).

Rio Brilhante, 01 de fevereiro do 2024

MÁRIO FRANCISCO HOLANDA
Agente de Vig. Sanitária
Mat. 355
ANA BEATRIZ C. CASTELÃO
Fiscal de Vig. Sanitária
Mat. 2583

ANEXO I

AUTO DE INFRAÇÃO 20.575/2024

	NOME	LOCALIZAÇÃO	QUADRA	LOTE	INSC. IMOB.
BAIRROS: PROGRESSO, CENTRO E OLÍMPICO					
73	APARECIDO SOARES CÂNDIDO	RUA JUVIANO MEDEIROS	124	06	01B.00124.0006.0
74	APARECIDO SOARES CÂNDIDO	RUA JUVIANO MEDEIROS	124	07	01B.00124.0007.0
75	EUFEMIO GONÇALVES DOS SANTOS	RUA PROFA. ETELVINA VESCONCELOS	123	11	05B.00123.0011.0
76	JAIR DA SILVA OVELAR	RUA PREF. THEOFANES BARBOSA DE MORAES	121	11	06B.00121.0011.1
77	MOURA BRITO & CIA LTDA ME	RUA PREF. THEOFANES BARBOSA DE MORAES	116	05 B2	06B.00116.05B2.0
78	LIMEUBORGES	RUA MANOEL GONÇALVES OLIVEIRA	187	03 A2	08A.00187.03A2.0
79	MARIA INÊS ARTACHO PERES	RUA DR BOAVENTURA	178	08	07A.00178.0008.0
80	FÁBIO EDUARDO BISOGNIN	RUA GOV. FERNANDO CORREA DA COSTA	118	06	07B.00118.0006.1
81	JÚLIO HEDER DE SOUZA OLIVEIRA	RUA PREF. THEOFANES BARBOSA DE MORAES	118	01	07B.00118.0001.1
82	PALEARI AGROPECUÁRIA LTDA	RUA PREF. THEOFANES BARBOSA DE MORAES	115	03	06B.00115.0003.1
83	VITALINA DE SOUZA	RUA ANTÔNIO LINO BARBOSA	138	01 D	01B.00138.0001.1
84	MARIA LORETA ORTIZ	RUA JUVIANO MEDEIROS	137	09	02B.00137.0009.0
85	EDIR DOS SANTOS VALDEZ	RUA PREF. THEOFANES BARBOSA DE MORAES	127	16	01B.00127.0016.1
86	HIROKA SASAKI & FERNANDO SASAKI KIMURA	RUA MOHAMED ALLE	108	A	01B.00109.000A.1

Outros Atos

AUTORIZAÇÃO PARA CONFECÇÃO DE RÓTULO

A empresa BONANÇA COMÉRCIO DE ALIMENTOS LTDA, CNPJ: 10.513.998.0002/62 localizada na Rua Etelvina de Vasconcelos 1035, CADASTRADA no **SIM 020** (Serviço de Inspeção Municipal) está AUTORIZADA a confeccionar os

rótulos APROVADOS dos produtos abaixo relacionados:

239/20	BACON MANTA BELLO KG
256/20	LINGUIÇA PEDAÇO RESFRIADA KG
298/20	COXÃO MOLE BANDEJA KG
300/20	CONTRAFILÉ BANDEJA KG
306/20	PONTA DE ALCATRA BANDEJA KG
310/20	COSTELA RIPA BANDEJA KG
314/20	PATINHO BIFE BANDEJA KG
549/20	PRESUNTO COZIDO BELLO KG
580/20	LINGUIÇA PAIO SEARA KG
589/20	LINGUIÇA SUÍNA AURORA KG
598/20	LINGUIÇA MISTA RESFRIADA DA CASA KG
610/20	CARNE DE SOL DA CASA KG
628/20	LINGUIÇA DE FRANGO BELLO KG
653/20	LINGUIÇA SERTANEJA RESFRIADA KG
1007/20	PRESUNTO COZIDO PERDIGÃO KG
1008/20	PRESUNTO COZIDO REZENDE KG
1010/20	PRESUNTO COZIDO SEARA KG
1087/20	APRESUNTADO LANCHE BRUSTER KG
1217/20	PATINHO BIFE FLAN KG
1218/20	PATINHO CUBO KG
1219/20	PATINHO STROGONOFF KG
1250/20	QUEIJO MUSSARELA REAL KG
1258/20	QUEIJO MUSSARELA CAMBY KG
1263/20	MORTADELA BOLOGNA PERDIGÃO KG
1269/20	MORTADELA BOLOGNA REZENDE KG
1278/20	QUEIJO MUSSARELA PRESIDENT KG
1279/20	QUEIIJO MUSSARELA PIRACANJUBA KG
1280/20	QUEIJO MUSSARELA UNIÃO KG
1291/20	MORTADELA BOLOGNA DEFUMADA PERDIGÃO KG
1295/20	MORTADELA BOLOGNA DEFUMADA SEARA KG
1361/20	SALSICHA HOTDOG SEARA KG
1362/20	SALSICHA HOTDOG ESTRELA KG
1367/20	SALSICHA HOTDOG BELLO KG
1385/20	BACON MANTA SADIA KG
1652/20	PELE SUÍNA SALGADA FRIMESA KG
1734/20	PÉS SUINO SALGADO FRIMESA KG
1752/20	PELE SUÍNA SALGADA FRIMESA KG
1782/20	COSTELA SUÍNA SALGADA FRIMESA KG
1815/20	LINGUIÇA CALABRESA PERDIGÃO KG
1817/20	LINGUIÇA CALABRESA SADIA KG
1818/20	LINGUIÇA CALABRESA SEARA KG
1819/20	LINGUIÇA CALABRESA ESTRELA KG
1827/20	LINGUIÇA CALABRESA BELLO KG
1853/20	PÉS SUÍNOS SALGADO AURORA KG
1864/20	MASCARA SUINA SALGADA SEARA KG
1925/20	COXÃO DURO BIFE KG
1966/20	PEITO DE PERU DEFUMADO LIGHT SADIA KG

1969/20	PEITO DE PERU DEFUMADO SEARA KG
1972/20	PEITO DE FRANGO DEFUMADO SADIA KG
1977/20	COXÃO DURO ISCA KG
2029/20	CUPIM CONHAQUE KG
2031/20	CUPIM MEXICANO KG
2032/20	CUPIM NA MOSTARDA KG
2262/20	LOMBO COZIDO LEVÍSSIMO SEARA KG
2289/20	QUEIJO MUSSARELA SUDOESTE KG
2319/20	COSTELA SUÍNA SALGADA ESTRELA KG
2325/20	MASCARA SUINA SALGADA ESTRELA KG
2399/20	QUEIJO MUSSARELA ITAMBÉ KG

Rio Brilhante/MS, 01 de Fevereiro de 2024.

Adão Evandro Pereira Leite

Secretário Municipal de Desenvolvimento

CERTIFICADO DE REGULARIDADE

ESTABELECIMENTO: BONANÇA COMÉRCIO DE ALIMENTOS - LTDA

CNPJ: 10.513.998.0002/62

NOME FANTASIA: BONANÇA COMÉRCIO DE ALIMENTOS - LTDA

ATIVIDADE: SUPERMERCADO

ENDEREÇO: RUA PROFESSORA ETELVINA DE VASCONCELOS, 1035

NÚMERO DE CADASTRO NO SIM: 020

Rio Brilhante/MS, 01 de Fevereiro de 2024.

Adão Evandro Pereira Leite

Secretário Municipal de Desenvolvimento

Licitações e Contratos

Extrato

EXTRATO DE INEXIGIBILIDADE DE TERMO DE COLABORAÇÃO

Nos termos do art. 32 da Lei n°13.019/2014 a Prefeitura de Rio Brilhante, através da Secretaria Municipal de Educação, torna público o processo de inexigibilidade do chamamento público para firmar Termo de Colaboração com a Organização da Sociedade Civil ASSOCIAÇÃO DE PAIS E MESTRES DO CENTRO EDUCACINAL CRIANÇA ESPERANÇA I

Valor Total da transferência de recursos público para a Organização:

R$ 7.200.00

Forma da transferência – parcela única

Prazo de Execução: 90 dias.

Dotação Orçamentária: 02.05.12.361.015.2.012.33.50.43.1.100.1001 DESP 71

A Prefeitura Municipal de Rio Brilhante abre o prazo de cinco dias corridos, após a publicação deste extrato para qualquer impugnação, que deve ser dirigida a Secretária Municipal de Educação

Qualquer impugnação deve ser respondida em cinco dias a contar da data do protocolo da impugnação.

Rio Brilhante-MS, 02 fevereiro 2024

Rosane Maria Taffarel Alcantara
Secretária Municipal Educação

.....

EXTRATO ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 6/2024
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 114/2023
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 044/2023

PUBLICAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS EM ATENDIMENTO AO ARTIGO 15 § 2º DA LEI 8.666/93.

Processo nº 114/2023.
Pregão Eletrônico nº 044/2023 – Ata de Registro de Preços nº 6/2024.
Data: 18/01/2024.

Objeto: É o Registro de Preços para futura e eventual aquisição de cadeiras infantis para alimentação, carteiras escolares, mesa de refeitório e mesas para professores em atendimento a Secretaria Municipal de Educação e Fundo Municipal de Assistência Social.

Valor Total Registrado: R$ 270.000,00 (duzentos e setenta mil reais).

Empresa (s) vencedora (s):

FORNECEDOR: FABIO TEIXEIRA DE REZENDE ALVES E SILVA – CNPJ Nº45.293.643/0001-09						
Item	**Especificação**	**Unid.**	**Marca**	**Qtde**	**Preço Unit**	**Preço Total**
1	Conjunto Aluno/ CJA-04-MDF (Para alunos com altura entre 1,33m e 1,59m) - CJA-04 – Conjunto para aluno tamanho 4, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,33 e 1,59 m (Conjunto "Vermelho") Conjunto composto de: a) 1 (uma) mesa com tampo em MDP, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. b) 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Cada volume	CONJ	NAÇÃO MÓVEIS	375	R$ 240,00	R$ 90.000,00

	é composto de 2 conjuntos (duas mesas acopladas uma à outra e duas cadeiras amarradas uma à outra) e envolto em filme termo encolhível resistente o suficiente para evitar o rompimento da Embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir a integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e Estocagem: Embalagem individual da mesa: cada tampo deve estar recoberto com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno; os pés devem estar protegidos com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma: Embalagem individual da cadeira: Cada cadeira deve estar embalada individualmente, recobrindo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto; Os pés da cadeira devem estar protegidos com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma :Estrutura metálica (mesa e cadeira): MESA: montantes verticais, pés e travessas confeccionados em tubo de					

	aço carbono laminado a frio, com costura; CADEIRA: estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura; PINTURA: em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA; tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas; SOLDAS: com superfície lisa e homogênea, sem pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias; todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união; sem respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; juntas soldadas esmerilhadas e cantos agudos arredondados .Fita de bordo (tampo da mesa): Na cor VERMELHA, com 22mm de largura e 3mm +/- 0,5mm de espessura; Colada com adesivo "HotMelting"; resistência ao arrancamento mínima de 70N; Ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário; Ponto de encontro da fita de bordo sem espaços ou descolamentos que facilitem seu arranchamento. Porta livros (mesa): De plástico, na cor cinza, fixado na estrutura metálica, abaixo					

	do tampo da mesa; Ponteiras e sapatas (mesa e cadeira): Em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA; Fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor; MODELO: FDE/FNDE Assento e encosto (cadeira): Em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA; Fixadas à estrutura através de rebites de "repuxo"; Apresenta Certificado de conformidade Portaria INMETRO / ME - número 401- de 28/12/2020 -- Em vigor Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual.					
2	Conjunto Aluno/ CJA-06-MDF (Para alunos com altura entre 1,59m e 1,88m) - CJA-06 – Conjunto para aluno tamanho 6, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m (Conjunto "Azul"), conforme gravação impressa por tampografia na estrutura da mesa e no encosto da cadeira: Conjunto composto de: a) 1 (uma) mesa com tampo em MDP, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros	CONJ	NAÇÃO MÓVEIS	375	R$ 240,00	R$ 90.000,00

	em plástico injetado. b) 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Embalagem externa (Volume): Cada volume é composto de 2 conjuntos (duas mesas acopladas uma à outra e duas cadeiras amarradas uma à outra) e envolto em filme termo encolhível resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir a integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem: Embalagem individual da mesa: Cada tampo deve estar recoberto com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno; Os pés devem estar protegidos com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma: Embalagem individual da cadeira: Cada cadeira deve estar embalada individualmente, recobrindo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto; Os pés da cadeira devem					

	estar protegidos com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma: Estrutura metálica (mesa e cadeira): MESA: montantes verticais, pés e travessas confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura; CADEIRA: estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura; PINTURA: em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA; tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas; SOLDAS: com superfície lisa e homogênea, sem pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias; todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união; sem respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; juntas soldadas esmerilhadas e cantos agudos arredondados. Fita de bordo (tampo da mesa): na cor AZUL, com 22mm de largura e 3mm +/- 0,5mm de espessura; colada com adesivo "HotMelting"; resistência ao arranchamento mínima de 70N; ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário;					

	ponto de encontro da fita de bordo sem espaços ou descolamentos que facilitem seu arranchamento. Porta livros (mesa): de plástico, na cor cinza, fixado na estrutura metálica, abaixo do tampo da mesa; MODELO: FDE/FNDE Ponteiras e sapatas (mesa e cadeira): em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL; fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor; MODELO: FDE/FNDE Assento e encosto (cadeira): em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL; fixadas à estrutura através de rebites de "repuxo"; Apresenta Certificado de conformidade Portaria INMETRO / ME - número 401- de 28/12/2020 -- Em vigor Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual.					
3	Conjunto Aluno/ CJA-06-MDF (Para alunos com altura entre 1,59m e 1,88m) - CJA-06 – Conjunto para aluno tamanho 6, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m (Conjunto "Azul"), conforme gravação impressa por tampografia na estrutura da mesa e no encosto da cadeira: Conjunto composto de: a) 1 (uma) mesa com	CONJ	NAÇÃO MÓVEIS	375	R$ 240,00	R$ 90.000,00

	tampo em MDP, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. b) 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Embalagem externa (Volume): Cada volume é composto de 2 conjuntos (duas mesas acopladas uma à outra e duas cadeiras amarradas uma à outra) e envolto em filme termo encolhível resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir a integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem: Embalagem individual da mesa: Cada tampo deve estar recoberto com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno; Os pés devem estar protegidos com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma: Embalagem individual da cadeira: Cada cadeira deve estar embalada individualmente, recobrindo					

	assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto; Os pés da cadeira devem estar protegidos com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma: Estrutura metálica (mesa e cadeira): MESA: montantes verticais, pés e travessas confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura; CADEIRA: estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura; PINTURA: em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA; tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas; SOLDAS: com superfície lisa e homogênea, sem pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias; todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união; sem respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; juntas soldadas esmerilhadas e cantos agudos arredondados. Fita de bordo (tampo da mesa): na cor AZUL, com 22mm de largura e 3mm +/- 0,5mm de espessura; colada com adesivo "HotMelting";					

	resistência ao arranchamento mínima de 70N; ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário; ponto de encontro da fita de bordo sem espaços ou descolamentos que facilitem seu arranchamento. Porta livros (mesa): de plástico, na cor cinza, fixado na estrutura metálica, abaixo do tampo da mesa; MODELO: FDE/FNDE Ponteiras e sapatas (mesa e cadeira): em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL; fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor; MODELO: FDE/FNDE Assento e encosto (cadeira): em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL; fixadas à estrutura através de rebites de “repuxo”; Apresenta Certificado de conformidade Portaria INMETRO / ME - número 401- de 28/12/2020 -- Em vigor Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual.					

Vigência: 12 (doze) meses a partir da data de assinatura.

Rio Brilhante/MS, 05 de fevereiro de 2.024.

LUCAS CENTENARO FORONI
Prefeito Municipal

EXTRATO ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 7/2024
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 114/2023
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 044/2023

PUBLICAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS EM ATENDIMENTO AO ARTIGO 15 § 2º DA LEI 8.666/93.

Processo nº 114/2023.
Pregão Eletrônico nº 044/2023 – Ata de Registro de Preços nº 7/2024.
Data: 18/01/2024.

Objeto: É o Registro de Preços para futura e eventual aquisição de cadeiras infantis para alimentação, carteiras escolares, mesa de refeitório e mesas para professores em atendimento a Secretaria Municipal de Educação e Fundo Municipal de Assistência Social.

Valor Total Registrado: R$ 131.250,00 (cento e trinta e um mil e duzentos e cinquenta reais).

Empresa (s) vencedora (s):

FORNECEDOR: GERMANO INACIO NETTO LTDA – CNPJ Nº 45.163.173/0001-69						
Item	**Especificação**	**Unid**	**Marca**	**Qtde**	**Preço Unit**	**Preço Total**
11	Conjunto Aluno/ CJA-03-MDF (Para alunos com altura entre 1,33m e 1,59m) - CJA-03 – Conjunto para aluno tamanho 4, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,19 e 1,42 m (Conjunto "Amarelo") Conjunto composto de: a) 1 (uma) mesa com tampo em MDP, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. b) 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Cada volume é composto de 2 conjuntos (duas mesas acopladas uma à outra e	CONJ	M2V	125	R$ 350,00	R$ 43.750,00

	duas cadeiras amarradas uma à outra) e envolto em filme termo encolhível resistente o suficiente para evitar o rompimento da Embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir a integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e Estocagem: Embalagem individual da mesa: cada tampo deve estar recoberto com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno; os pés devem estar protegidos com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma: Embalagem individual da cadeira: Cada cadeira deve estar embalada individualmente, recobrindo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto; Os pés da cadeira devem estar protegidos com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma: Estrutura metálica (mesa e cadeira): MESA: montantes verticais, pés e travessas confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura; CADEIRA: estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura; PINTURA: em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em					

	estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA; tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas; SOLDAS: com superfície lisa e homogênea, sem pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias; todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união; sem respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; juntas soldadas esmerilhadas e cantos agudos arredondados. Fita de bordo (tampo da mesa): Na cor Amarela, com 22mm de largura e 3mm +/- 0,5mm de espessura; Colada com adesivo "HotMelting"; resistência ao arrancamento mínima de 70N; Ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário; Ponto de encontro da fita de bordo sem espaços ou descolamentos que facilitem seu arranchamento. Porta livros (mesa): De plástico, na cor cinza, fixado na estrutura metálica, abaixo do tampo da mesa; Ponteiras e sapatas (mesa e cadeira): Em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA; Fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor; MODELO: FDE/FNDE Assento e encosto (cadeira): Em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA; Fixadas à					

	estrutura através de rebites de “repuxo”; Apresenta Certificado de conformidade Portaria INMETRO / ME - número 401- de 28/12/2020 -- Em vigor Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual.					
12	Conjunto Aluno/ CJA-04-MDF (Para alunos com altura entre 1,33m e 1,59m) - CJA-04 – Conjunto para aluno tamanho 4, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,33 e 1,59 m (Conjunto “Vermelho”) Conjunto composto de: a) 1 (uma) mesa com tampo em MDP, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. b) 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Cada volume é composto de 2 conjuntos (duas mesas acopladas uma à outra e duas cadeiras amarradas uma à outra) e envolto em filme termo encolhível resistente o suficiente para evitar o rompimento da Embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir a integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e Estocagem: Embalagem individual da mesa: cada tampo deve estar recoberto com papelão ondulado, manta de	CONJ	M2V	125	R$ 350,00	R$ 43.750,00

	polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno; os pés devem estar protegidos com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma: Embalagem individual da cadeira: Cada cadeira deve estar embalada individualmente, recobrindo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto; Os pés da cadeira devem estar protegidos com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma: Estrutura metálica (mesa e cadeira): MESA: montantes verticais, pés e travessas confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura; CADEIRA: estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura; PINTURA: em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA; tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas; SOLDAS: com superfície lisa e homogênea, sem pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias; todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união; sem respingos, irregularidades					

	de solda, e rebarbas; juntas soldadas esmerilhadas e cantos agudos arredondados. Fita de bordo (tampo da mesa): Na cor VERMELHA, com 22mm de largura e 3mm +/- 0,5mm de espessura; Colada com adesivo "HotMelting"; resistência ao arrancamento mínima de 70N; Ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário; Ponto de encontro da fita de bordo sem espaços ou descolamentos que facilitem seu arranchamento. Porta livros (mesa): De plástico, na cor cinza, fixado na estrutura metálica, abaixo do tampo da mesa; Ponteiras e sapatas (mesa e cadeira): Em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA; Fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor; MODELO: FDE/FNDE Assento e encosto (cadeira): Em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA; Fixadas à estrutura através de rebites de “repuxo”; Apresenta Certificado de conformidade Portaria INMETRO / ME - número 401- de 28/12/2020 -- Em vigor Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual.					
13	Conjunto Aluno/ CJA-06-MDF (Para alunos com altura entre 1,59m e1,88m) - CJA-06 –	CONJ	M2V	125	R$ 350,00	R$ 43.750,00

	Conjunto para aluno tamanho 6, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m (Conjunto "Azul"), conforme gravação impressa por tampografia na estrutura da mesa e no encosto da cadeira: Conjunto composto de: a) 1 (uma) mesa com tampo em MDP, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. b) 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Embalagem externa (Volume): Cada volume é composto de 2 conjuntos (duas mesas acopladas uma à outra e duas cadeiras amarradas uma à outra) e envolto em filme termo encolhível resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir a integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem: Embalagem individual da mesa: Cada tampo deve estar recoberto com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno; Os pés devem estar protegidos com					

	papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma: Embalagem individual da cadeira: Cada cadeira deve estar embalada individualmente, recobrindo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto; Os pés da cadeira devem estar protegidos com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma: Estrutura metálica (mesa e cadeira): MESA: montantes verticais, pés e travessas confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura; CADEIRA: estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura; PINTURA: em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA; tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas; SOLDAS: com superfície lisa e homogênea, sem pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias; todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união; sem respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; juntas soldadas esmerilhadas e cantos agudos arredondados. Fita de bordo (tampo da mesa): na cor AZUL, com 22mm de largura e 3mm +/- 0,5mm de espessura; colada com adesivo "HotMelting"; resistência ao					

	arranchamento mínima de 70N; ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário; ponto de encontro da fita de bordo sem espaços ou descolamentos que facilitem seu arranchamento. Porta livros (mesa): de plástico, na cor cinza, fixado na estrutura metálica, abaixo do tampo da mesa; MODELO: FDE/FNDE Ponteiras e sapatas (mesa e cadeira): em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL; fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor; MODELO: FDE/FNDE Assento e encosto (cadeira): em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL; fixadas à estrutura através de rebites de “repuxo”; Apresenta Certificado de conformidade Portaria INMETRO / ME - número 401- de 28/12/2020 -- Em vigor Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual.					

Vigência: 12 (doze) meses a partir da data de assinatura.

Rio Brilhante/MS, 05 de fevereiro de 2.024.

LUCAS CENTENARO FORONI
Prefeito Municipal

EXTRATO ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 8/2024
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 114/2023
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 044/2023

PUBLICAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS EM ATENDIMENTO AO ARTIGO 15 § 2º DA LEI 8.666/93.

Processo nº 114/2023.
Pregão Eletrônico nº 044/2023 – Ata de Registro de Preços nº 8/2024.
Data: 18/01/2024.

Objeto: É o Registro de Preços para futura e eventual aquisição de cadeiras infantis para alimentação, carteiras escolares, mesa de refeitório e mesas para professores em atendimento a Secretaria Municipal de Educação e Fundo Municipal de Assistência Social.

Valor Total Registrado: R$ 845.377,70 (oitocentos e quarenta e cinto mil, trezentos e setenta e sete reais e setenta centavos).

Empresa (s) vencedora (s):

FORNECEDOR: IDEALIZE COMERCIO DE MOVEIS E BRINQUEDOS LTDA – CNPJ Nº 50.075.008/0001-95						
Item	**Especificação**	**Unid**	**Marca**	**Qtde**	**Preço Unit**	**Preço Total**
4	Conjunto de mesa com 4 cadeiras ed. Infantil. Mesa coletiva infantil: Estrutura com pés em tubo de aço industrial SAE 1005 / 1020 de 1 ½ x com parede 1,20mm, travessas em tubo de aço de 20 x 30mm (parede 1,06mm). Fechamento com ponteiras internas em polipropileno. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos brocantes. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Pintura das partes metálicos com pintura eletrostática a pó em poliéster / epóxi selada em estufa de alta temperatura, cor cinza. Tampo (800x800mm) em mdf 18 mm cores a escolher pela administração com perfil de bordas T em abs sem abas. Altura 580mm.	CONJ	PLANET BRINK	240	R$ 1.390,00	R$ 333.600,00

	Cadeira: Estrutura em tubo 7/8 (parede 1,20mm), quatro pés, sendo dois em peça única com o encosto e dois em forma de palito. Duas travessas de sustentação sob o assento em tubo 7/8 (parede 1,20mm). Abaixo do assento na parte frontal travessa em forma de arco para sustentação do mesmo em tubo 7/8 (parede 1,20mm). Soldagem das partes metálicas pelo processo MIG em todo perímetro de união, junções com superfície lisa e homogênea, sem apresentar pontos cortantes, asperezas. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e desengraxante. Fechamento de todos os topos dos tubos com ponteiras 7/8 injetadas 100% polipropileno. Assento (340x330mm) e encosto (330x180mm) em resina PP, texturizado, espessura de 5 mm, com curvaturas anatômicas e abas laterais que se acomodam melhor à estrutura. Cavidades especiais com rebaixo, evitando danos à vestimenta do usuário, para fixação do encosto à estrutura através de rebites de repuxo tipo POP. Altura do assento ao chão 340 mm e altura do encosto ao chão 625 mm. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão/ antiferrugem, com pintura					

	eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. A empresa vencedora deverá apresentar dentro do prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, em nome da fabricante os seguintes documentos: Apresentar Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE					

	INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma					

	ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade.					
5	Conjunto de Seis Mesas Com Seis Cadeiras Para Biblioteca Conjunto de mesa Bi trapézio: contendo 06 carteiras confeccionada em estrutura em tubo industrial SAE 1005 / 1020 de 50/30 x 1,20mm com pés horizontais em tubo industrial de 1.1/2 x 1,50mm, soldados por processo de solda mig de alta fusão, com tratamento de superfície anti corrosão, com pintura eletrostática a pó em poliéster cor cinza claro. Tampo de formato Bi trapézio em MDF de 18 mm com revestimento em laminado melamínico cor cinza cristal com perfil de bordas tipo T de 3 mm com fixador de alta resistência, na cor cinza fixados através de parafusos flangeados brocantes, tampo com medida: 700 mm x 450 mm x 740 mm de altura, Todas as ponteiras sapatas da carteira fixados através de arrebites de repuxo em alumínio, contendo 06 cadeiras confeccionado em tubo industrial 7/8 X 1,20 mm com pintura eletrostática em poliéster cor cinza claro com assento e encosto anatômico modelo escolar em polímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente cor Azul , com altura do assento de 460 mm com fixação atrés de arrebites de	CONJ	PLANET BRINK	23	R$ 3.390,00	R$ 77.970,00

	repuxo em alumínio e sapatas modelo bucha com pino em polímero injetado cores a definir. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão/ antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. A empresa vencedora deverá apresentar dentro do prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, em nome da fabricante os seguintes documentos: Apresentar Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras					

	utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO					

	9001.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 2.500 (Duas mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de Ri0 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 – Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação.					
7	Jogo Refeitório Educação Infantil - Conjunto para refeitório infantil composto de 1 mesa e 2 bancos. Mesa com tampo em MDF 18 mm. Revestido de laminado melamínico cor branca medindo 1,85x0,60m x0,60cm de altura, com bordas arredondadas com aplicação de seladora incolor. Estrutura em tubo aço industrial 50/30 x 1,2 mm SAE 1005/1020 . Com pintura eletrostática a pó em poliéster / epóxi cor preta, com sapatas em polipropileno cor preta.	UN.	PLANET BRINK	29	R$ 1.890,00	R$ 54.810,00

	Bancos com assentos em MDF 18 mm revestidos em laminado melamínico cor branca com bordas arredondadas com aplicação de seladora incolor medindo 1,85x0,30xmx0,34xm de altura, encostos, montado sobre estrutura em tubo de aço 50/30 x 1,2 mm com pintura eletrostática a pó com tratamento de superfície anti corrosão, com pintura eletrostática a pó em poliéster cor preta com sapatas em polipropileno cor preta. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão/ antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. A empresa vencedora deverá apresentar dentro do prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, em nome da fabricante os seguintes documentos: Apresentar Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há					

	nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato					

	de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram					
8	Jogo Refeitório Ens. Fundamental conjunto para refeitório fundamental composto de 1 mesa e 2 bancos. Mesa com tampo em MDF 18 mm. Revestido de laminado melamínico cor branca medindo 1,85x0,60m x0,76 cm de altura, com bordas arredondadas com aplicação de seladora incolor. Estrutura em tubo aço industrial 50/30 x 1,2 mm SAE 1005/1020 . Com pintura eletrostática a pó em poliéster / epóxi cor preta, com sapatas em polipropileno cor preta. Bancos com assentos em MDF 18 mm revestidos em laminado melamínico cor branca com bordas arredondadas com aplicação de seladora incolor medindo 1,85x0,30xmx0,46xm de altura, encostos, montado sobre estrutura em tubo de aço 50/30 x 1,2 mm com pintura eletrostática a pó com tratamento de superfície anti corrosão, com pintura eletrostática a pó em poliéster cor preta com sapatas em polipropileno cor preta. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em	UN.	PLANET BRINK	57	R$ 1.890,00	R$ 107.730,00

	poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. A empresa vencedora deverá apresentar dentro do prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, em nome da fabricante os seguintes documentos: Apresentar Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a					

	ABNT NBR ISO / IEC 17025.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015					

	referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 2.500 (Duas mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de Ri0 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 – Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento d0 / t0 = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE IN - Jogo Refeitório Ens. Fundamental conjunto para refeitório fundamental composto de 1 mesa e 2 bancos. Mesa com tampo em MDF 18 mm. Revestido de laminado melamínico cor branca medindo 1,85x0,60m x0,76 cm de altura, com bordas arredondadas com					

	aplicação de seladora incolor. Estrutura em tubo aço industrial 50/30 x 1,2 mm SAE 1005/1020 . Com pintura eletrostática a pó em poliéster / epóxi cor preta, com sapatas em polipropileno cor preta. Bancos com assentos em MDF 18 mm revestidos em laminado melamínico cor branca com bordas arredondadas com aplicação de seladora incolor medindo 1,85x0,30xmx0,46xm de altura, encostos, montado sobre estrutura em tubo de aço 50/30 x 1,2 mm com pintura eletrostática a pó com tratamento de superfície anti corrosão, com pintura eletrostática a pó em poliéster cor preta com sapatas em polipropileno cor preta. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. A empresa vencedora deverá apresentar dentro do prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, em nome da fabricante os seguintes documentos: Apresentar Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método					

	de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório					

	acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 2.500 (Duas mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de Ri0 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 – Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação					

	da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento d0 / t0 = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE IN					
9	Mesa coletiva de alimentação maternal com cadeira para monitor. Confeccionado com estrutura em tubos de aços industriais SAE 1005/1020, tubo 50/30 X 1,20 mm com 04 pés confeccionados em tubo 50/30 X 1,50 mm, com reforço do requadro, contendo em toda sua extensão inferior suporte de sustentação dos assentos, reforçados em tubo 40/20 x 1,50 chapa 18, fixados ao requadro superior com travamento e reforço, 04 pés com sapatas antiderrapantes em polímero cor preta, tampo em mdf 18mm cores a definir pela administração, bordas envernizadas e cantos arredondados com recortes moldados para acoplar os assentos com bordas lisas sem quinas,	CONJ.	PLANET BRINK	21	R$ 2.962,90	R$ 62.220,90

	arredondadas abauladas, medindo 1,86 x 0,80 x 0,94 (Comp. X Larg. X Alt.) com 04 assentos anatômicos em plástico rotomoldado virgem com apoio antiderrapante e cinto de segurança para as crianças, medindo no mínimo: 40 cm de profundidade, 35 cm de largura e 38 cm de altura com suporte de apoio superior em rotomoldado, contendo 01 Cadeira giratória para monitora: Estrutura constituída de plataforma e Coluna a gás, "L" base com rodízio, com regulagem de altura. O conjunto de sustentação do assento e encosto é constituído de uma estrutura em tubo de aço 7/8 x 1,50 em formato de "L" fixados ao mecanismo por meio de parafusos ¼ x 1 ¼ com respectivas porcas, com fechamento em ponteira plástica 7/8 com pino na mesma cor do assento/encosto. O assento e encosto são fixados à estrutura através de parafusos plásticos 5x25. O mecanismo por sua vez acopla ao pistão que é encaixado na base de cinco pernas com cinco rodízios. A altura máxima do assento até o chão de 425mm. Assento ergonômico (415x410mm) com abas e superfície anatômica em resina plástica (PP) texturizado. Encosto ergonômico (435x250mm)					

	em resina plástica (PP) texturizado com curvaturas anatômicas e três orifícios de ventilação. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. A empresa vencedora deverá apresentar dentro do prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, em nome da fabricante os seguintes documentos: Apresentar Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras					

	utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001.					

	Relatório de Ensaio de Teste de.					
10	Mesa para cadeirante: Estrutura em tubo aço industrial de 1" pol. x1,2 mm SAE 1005/1020, com pintura eletrostática a pó em poliéster/ epóxi cor cinza, selada em estufa de alta temperatura, base com abertura para entrada de cadeirante, pés niveladores e ponteiras em polímero, com sistema de elevação e inclinação através de manípulos acoplados a estrutura. Tampo em mdf 18 mm com borda de elevação e proteção na parte lateral e frontal da mesa que permite melhor manuseio dos materiais, e com corte de avanço de 200 mm x 450 mm para entrada do cadeirante. Medidas aproximadas: (L) 780 mm x (C) 920 mm x (A) regulável de 600mm a 800 mm. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. A empresa vencedora deverá apresentar dentro do prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, em nome da fabricante os seguintes documentos: Apresentar Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de	UN.	PLANET BRINK	22	R$ 1.049,40	R$ 23.086,80

	pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT					

	NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 2.500 (Duas mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de Ri0 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 – Tintas e vernizes —					

	Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento d0 / t0 = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Prova de registro ou inscrição junto ao CREA / CAU competente da empresa fabricante e do Engenheiro responsável pela fabricação, devidamente.					
14	Conjunto de mesa com 4 cadeiras ed. Infantil. Mesa coletiva infantil: Estrutura com pés em tubo de aço industrial SAE 1005 / 1020 de 1 ½ x com parede 1,20mm, travessas em tubo de aço de 20 x 30mm (parede 1,06mm). Fechamento com ponteiras internas em polipropileno. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos brocantes. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções.	CONJ	PLANET BRINK	80	R$ 1.390,00	R$ 111.200,00

	Pintura das partes metálicos com pintura eletrostática a pó em poliéster / epóxi selada em estufa de alta temperatura, cor cinza. Tampo (800x800mm) em mdf 18 mm cores a escolher pela administração com perfil de bordas T em abs sem abas. Altura 580mm. Cadeira: Estrutura em tubo 7/8 (parede 1,20mm), quatro pés, sendo dois em peça única com o encosto e dois em forma de palito. Duas travessas de sustentação sob o assento em tubo 7/8 (parede 1,20mm). Abaixo do assento na parte frontal travessa em forma de arco para sustentação do mesmo em tubo 7/8 (parede 1,20mm). Soldagem das partes metálicas pelo processo MIG em todo perímetro de união, junções com superfície lisa e homogênea, sem apresentar pontos cortantes, asperezas. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e desengraxante. Fechamento de todos os topos dos tubos com ponteiras 7/8 injetadas 100% polipropileno. Assento (340x330mm) e encosto (330x180mm) em resina PP, texturizado, espessura de 5 mm, com curvaturas anatômicas e abas laterais que se acomodam melhor à estrutura. Cavidades especiais com rebaixo, evitando danos à vestimenta					

	do usuário, para fixação do encosto à estrutura através de rebites de repuxo tipo POP. Altura do assento ao chão 340 mm e altura do encosto ao chão 625 mm. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. A empresa vencedora deverá apresentar dentro do prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, em nome da fabricante os seguintes documentos: Apresentar Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma					

	ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE					

	INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade.					
15	Conjunto de Seis Mesas Com Seis Cadeiras Para Biblioteca Conjunto de mesa Bi trapézio: contendo 06 carteiras confeccionada em estrutura em tubo industrial SAE 1005 / 1020 de 50/30 x 1,20mm com pés horizontais em tubo industrial de 1.1/2 x 1,50mm, soldados por processo de solda mig de alta fusão, com tratamento de superfície anti corrosão, com pintura eletrostática a pó em poliéster cor cinza claro. Tampo de formato Bi trapézio em MDF de 18 mm com revestimento em laminado melaminico cor cinza cristal com perfil de bordas tipo T de 3 mm com fixador de alta resistência, na cor cinza fixados através de parafusos flangeados brocantes, tampo com medida: 700 mm x 450 mm x 740 mm de altura, Todas as ponteiras sapatas da carteira fixados através de arrebites de repuxo em alumínio, contendo 06 cadeiras confeccionado em tubo industrial 7/8 X 1,20	CONJ	PLANET BRINK	7	R$ 3.390,00	R$ 23.730,00

	mm com pintura eletrostática em poliéster cor cinza claro com assento e encosto anatômico modelo escolar em polímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente cor Azul , com altura do assento de 460 mm com fixação atrés de arrebites de repuxo em alumínio e sapatas modelo bucha com pino em polímero injetado cores a definir. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. A empresa vencedora deverá apresentar dentro do prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, em nome da fabricante os seguintes documentos: Apresentar Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de					

	acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a					

	amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 2.500 (Duas mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de Ri0 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação.					
16	Jogo Refeitório Educação Infantil Conjunto para refeitório infantil composto de 1 mesa e 2 bancos. Mesa com tampo em MDF 18 mm. Revestido de laminado melamínico cor branca medindo 1,85x0,60m	UN.	PLANET BRINK	9	R$ 1.890,00	R$ 17.010,00

	x0,60cm de altura, com bordas arredondadas com aplicação de seladora incolor. Estrutura em tubo aço industrial 50/30 x 1,2 mm SAE 1005/1020. Com pintura eletrostática a pó em poliéster / epóxi cor preta, com sapatas em polipropileno cor preta. Bancos com assentos em MDF 18 mm revestidos em laminado melamínico cor branca com bordas arredondadas com aplicação de seladora incolor medindo 1,85x0,30xmx0,34xm de altura, encostos, montado sobre estrutura em tubo de aço 50/30 x 1,2 mm com pintura eletrostática a pó com tratamento de superfície anti corrosão, com pintura eletrostática a pó em poliéster cor preta com sapatas em polipropileno cor preta. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. A empresa vencedora deverá apresentar dentro do prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, em nome da fabricante os seguintes documentos: Apresentar Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de					

	pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0,que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT					

	NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001.Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 2.500 (Duas mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de Ri0 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 – Tintas e vernizes —					

	Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento d0 / t0 = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMET.					
17	Jogo Refeitório Ens. Fundamental conjunto para refeitório fundamental composto de 1 mesa e 2 bancos. Mesa com tampo em MDF 18 mm. Revestido de laminado melamínico cor branca medindo 1,85x0,60m x0,76 cm de altura, com bordas arredondadas com aplicação de seladora incolor. Estrutura em tubo aço industrial 50/30 x 1,2 mm SAE 1005/1020. Com pintura eletrostática a pó em poliéster / epóxi cor preta, com sapatas em polipropileno cor preta. Bancos com assentos em MDF 18 mm revestidos em laminado melamínico cor branca com bordas arredondadas com aplicação de seladora incolor medindo 1,85x0,30xmx0,46xm de altura, encostos, montado sobre estrutura em tubo de	UN.	PLANET BRINK	18	R$ 1.890,00	R$ 34.020,00

	aço 50/30 x 1,2 mm com pintura eletrostática a pó com tratamento de superfície anti corrosão, com pintura eletrostática a pó em poliéster cor preta com sapatas em polipropileno cor preta. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. A empresa vencedora deverá apresentar dentro do prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, em nome da fabricante os seguintes documentos: Apresentar Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço					

	carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986,					

	emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO9001. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 2.500 (Duas mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de Ri0 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 – Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento d0 / t0 = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do					

	fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE IN					

Vigência: 12 (doze) meses a partir da data de assinatura.

Rio Brilhante/MS, 05 de fevereiro de 2.024.

LUCAS CENTENARO FORONI
Prefeito Municipal

EXTRATO ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 11/2024
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 121/2023
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 046/2023

PUBLICAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS EM ATENDIMENTO AO ARTIGO 15 § 2º DA LEI 8.666/93.

Processo nº 121/2023.
Pregão Eletrônico nº 046/2023 – Ata de Registro de Preços nº 11/2024.
Data: 22/01/2024.

Objeto: É o Registro de Preços para futura e eventual aquisição de bens permanente mobiliário em geral para atendimento as necessidades da Prefeitura Municipal de Rio Brilhante e demais secretarias e fundos que compõem a esfera municipal.

Valor Total Registrado: R$ 1.495.169,19 (um milhão, quatrocentos e noventa e cinco mil, cento e sessenta e nove reais e dezenove centavos).

Empresa (s) vencedora (s):

FORNECEDOR: IDEALIZE COMERCIO DE MOVEIS E BRINQUEDOS LTDA – CNPJ Nº 50.075.008/0001-95						
Item	**Especificação**	**Unid**	**Marca**	**Qtde**	**Preço Unit**	**Preço Total**
1	Armário Alto Tampo: Tampos encabeçados de 40mm composto na parte superior em MDP BP (15mm) e inferior por acabamentos moldurados de 70mm em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 40mm(E)x800mm(L)x400mm(P) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (1,00mm) de espessura. Laterais: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas	UN	PANDIN	3	R$ 1.178,00	R$ 3.534,00

	de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Uréia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 1560mm (A) x400mm (P) x15mm (E) com acabamento em fita PVC (polietileno) com (0,45mm) de espessura. Retaguardas: Contém 2 retaguardas fixadas no fundo para a parede do armário através de perfil confeccionada em MDP (9mm). Prateleiras Superior e Inferior: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Uréia Formol), revestido por ambas as faces por folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de processo em prensa de baixa pressão medindo 860mm (L) x355mm (P) x15mm (E) em acabamento de fita PVC (polietileno) com (0,45mm) (E). Prateleira Central: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Uréia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 860mm (L) x355mm					

	(P) x15mm (E) com acabamento em fita PVC (polietileno) com (0,45mm) de espessura. Fundo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Uréia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 1539mm (L) x375mm (P)15mm (E). Portas: Contém 2 unidades confeccionados em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Uréia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 1535mm (A) x436mm (L)15mm (E), com acabamento em fita ABS (0,45mm espessura). Fechadura: Cilíndrica Tipo Yale com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador: Contém 2 unidades em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo), medindo 96mm. Pés: Tipo Octogonal com espessura de (5mm) de polietileno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite o ajuste quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Dobradiça:					

	Contém 6 unidades alta metálica estampada e 6 calços tipo baixo. Dimensões: Altura 1600mm, Largura 800mm, Profundidade 400mm					
2	Armário Baixo com Tampo Extensor: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm (E) X 790mm (L) X 700mm (P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: Confeccionada em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm (E) X 677mm (A) X 446mm (L) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: Confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha	UN	PANDIN	29	R$ 750,00	R$ 21.750,00

	celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm (E) X 755mm (L) X 404mm (P) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo VB 35 M/16 Preto, com Pino Girofix VB AA 6,3X11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em MDF (9mm) (Fibras de Média Densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm (E) X 687mm (A) X 381mm (L). Fundo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestida por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm (E) X 789mm (L) X 450mm (P). Portas: Com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 355mm (L) X 671mm (A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 315mm com 225º, a 2º a 20mm com 135º e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de					

	puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 313mm com 315°, a 2º a 20mm com 45º, a 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobra, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Acabamento: Partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240°C. Processo com rigoroso controle de qualidade					

	analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 “Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina”, onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, à aplicação uniforme. Capacidade de Peso: Peso recomendado por prateleira é de 15 Kg (bem distribuídos). Dimensões Externas: Altura 740mm, Largura 790mm, Profundidade 700mm. Dimensões Internas: Altura 678mm, Largura 755mm, Profundidade 408mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de					

	estruturas de madeira e de móveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. - Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. - Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.					
3	Armário Baixo Porta de Correr: Armário Baixo com tampo encabeçado de 40mm e 2 portas de correr com 2 prateleiras internas com puxador embutido na configuração: Tampos encabeçados de 40mm composto na parte superior em MDP BP (15mm) e inferior por acabamentos moldurados de 70mm em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1200mm(L) x 518mm(P) x 40mm (E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 1mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas	UN	PANDIN	1	R$ 1.470,00	R$ 1.470,00

	de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 627mm (A) x 518mm (L) x 15mm (E). Retaguarda confeccionada em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 627mm (A) x 1170mm (L) x 15mm (E). Base confeccionada em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 518mm (L) x 1200mm (L) x 15mm (E) 06 (duas) ponteiras octogonais para regulagem de altura em Bucha Americana 1/4x10mm fixada na base dos pés. Portas de Correr confeccionada em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 615mm(A) x 579mm(L) x 15mm(E) com					

	roldanas em nylon e guias para deslizamento da porta em polipropileno e fechadura articulável modelo 421 centralizada para fechamento simultâneo das portas, puxador metalizado em chapa #24 embutido na medida de 616mm(A) com dobra em "L" 14 x 36 mm apresenta furações retangulares 40x5mm com espaçamento de 20mm entre elas distribuídas de forma equilibrada em fileira única. Prateleiras sendo 02 confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 427mm (P) x 571mm (L) x 15mm (E) com sistema de fixação por pino GIROFIX VB AA6,3X11DU279 e dispositivo VB35 M/16 PRETO NACIONAL. Divisão Central confeccionada em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 627mm (L) x 429mm (L) x 25mm (E). Dimensões: Altura 694mm, Largura 1200mm, Profundidade 520mm.					
4	Armário com Nicho Duplo:	UN	PANDIN	1	R$ 2.900,00	R$ 2.900,00

	Armário Alto com 2 portas e 2 nichos laterais, com tampo encabeçados de 50mm composto na parte superior em MDP BP (15mm) e inferior por acabamentos moldurados de 70mm em MDP 25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas e gabinete em MDP 15mm. Tampo: Tampo encabeçados de 40mm composto na parte superior em MDP BP (15mm) e inferior por acabamentos moldurados de 70mm em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1400mm(L) x 443mm(P) x 50mm (E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais Externas: 2 laterais (direita e esquerda) Confeccionadas em (MDP BP)					

	de (15)mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com película celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, anexadas aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pino M6 zincado, nas medidas de 1532mm(A) x 378mm(P) x 15mm(E). Laterais Internas: 2 laterais (direita e esquerda) Confeccionadas em (MDP BP) de (15)mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com película celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, anexadas aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pino M6 zincado, nas medidas de 1532mm(A) x 401,5mm(P) x 15mm(E). Retaguardas: São 3 retaguardas sendo 1 maior principal e duas menores para a posição dos nichos, confeccionadas em (MDP BP) de (15)mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com película celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, anexadas aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pino M6 zincado, podendo ser na cor: Preto, nas medidas:					

	Retaguarda maior: 15mm(E) x 1532mm(L) x 660mm(P) e Retaguarda menor: 15mm(E) x 1532mm(L) x 339mm(P). Prateleiras internas: 4 prateleiras confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 381mm(P) x 658mm(L) x 15mm(E) com sistema de fixação por pino GIROFIX VB AA6,3X11DU279 e dispositivo VB35 M/16 PRETO NACIONAL. Prateleiras externas do nicho: 4 prateleiras confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 344mm(P) x 339mm(L) x 15mm(E) com sistema de fixação por pino GIROFIX VB AA6,3X11DU279 e dispositivo VB35 M/16 PRETO NACIONAL. Portas: 2 portas confeccionadas em (MDP BP) de (15)mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com película celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de					

	um processo de prensa de baixa pressão, anexadas aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pino M6 zincado, nas medidas:15mm(E) x 1476mm(A) x 326mm(L), sem puxador com um detalhe frontal recuado em chapa de aço #24(0,60mm) na face de 64,3mm(A) x 657mm(L) apresenta furações retangulares 40x5mm com espaçamento de 20mm entre elas distribuídas de forma equilibrada em 3 fileiras com 10mm de espaçamento entre elas. Fundo: confeccionadas em (MDP BP) de (25)mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com película celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, anexadas aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pino M6 zincado, nas medidas: 25mm(E) x 1400mm(L) x 429,1mm(P). Pés: 08(duas) ponteiras octogonais para regulagem de altura em Bucha Americana 1/4x25mm fixada na base dos pés. Dimensões: Altura 1600mm, Largura 1400mm, Profundidade 443mm.					
5	Armário Credenza Prateleira: Tampo Encabeçado de 40mm composto na parte superior em MDP BP (15mm) e inferior por acabamentos moldurados de 70mm em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através	UN	PANDIN	6	R$ 933,65	R$ 5.601,90

	de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 40mm(E)x1215mm(L)x407mm(P) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (1,00mm) de espessura. Laterais: Confeccionados em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Uréia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 697mm (A) x407mm (P) x15mm (E) com acabamento em fita PVC (polietileno) com (0,45mm) de espessura. Retaguardas: Contém 2 retaguardas em MDF de 9mm na medida de 337mm (A) x 1190mm (L). Prateleira Central: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Uréia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 384mm (L) x375mm (P) x15mm (E) com acabamento em fita PVC					

	(polietileno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras Internas: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Uréia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 384mm (L) x375mm (P) x15mm (E) com acabamento em fita PVC (polietileno) com (0,45mm) de espessura. Fundo: Confeccionado em MDP BP de 15mm medindo 1215mm (L) x410mm (P)x15mm (E). Portas: Contém 2 unidades confeccionados em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Uréia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 689mm (A) x400mm (L)15mm (E), com acabamento em fita ABS (0,45mm espessura). Fechadura cilíndrica Tipo Yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador: Contém 2 unidades em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo), medindo 96mm. Pés: Tipo Octogonal com espessura de (5mm) de polietileno (Plástico de Alto					

	Impacto) com regulagem que permite o ajuste quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Dobradiça: Contém 4 unidades alta metálica estampada e 4 calços tipo baixo. Dimensões: Altura 750mm, Largura 1215mm, Profundidade 407mm O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.					
6	Armário Credenza: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia	UN	PANDIN	37	R$ 1.125,00	R$ 41.625,00

	Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 1200mm(L) x 450mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 677mm(A) x 446mm(L) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleira Central: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 366mm (L) x 425mm (P) x 15mm (E) com acabamento em fita PVC (polietileno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras Internas: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média					

	Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 384mm (L) x 404mm (P) x 15mm (E) com acabamento em fita PVC (polietileno) com (0,45mm) de espessura. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em MDF (9mm) (Fibras de Média Densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm (E) x 343mm (A) x 1176mm (L). Fundo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 1200mm (L) x 450mm(P). Portas: Com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 355mm(L)x671mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 315mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 313mm com 315°, a 2ª a 20mm com					

	45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor grafito, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndrica Tipo Yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil PVC na cor grafito. Pés: Tipo Sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: Partes em aço					

	recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso: O peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Dimensões Externas: Altura 740mm, Largura 1200mm, Profundidade 450mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma					

	NR-17, análise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de móveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. - Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. - Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.					
7	Armário Super Alto: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 790mm(L) x 450mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha	UN	PANDIN	80	R$ 1.510,00	R$ 120.800,00

	celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 1830mm(A) x 446mm(L) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: Confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado com partículas de madeira e resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 755mm(L) x 404mm(P) , acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo VB 35 M/16 Preto, com PINO GIROFIX VB AA 6,3X11. fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em MDF (9mm) (Fibras de Média Densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(E) x 1840mm(A) x 381mm(L). Fundo: P em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas					

	(Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x789mm(L) x 450mm(P). Portas: Portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 380mm(L)x1840mm(A) em chapa de aço #26 (0,45mm) , lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 340mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 338mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor grafito, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior					

	da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndrica Tipo Yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil PVC na cor grafito. Pés: Tipo Sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: Partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme.					

	Capacidade de Peso: O peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Dimensões Externas: Altura 1600mm, Largura 790mm, Profundidade 450mm. Dimensões Internas: Altura 1530mm, Largura 755mm, Profundidade 408mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. - Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. - Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.					
8	Arquivo de Madeira com 4	UN	PANDIN	44	R$ 1.095,00	R$ 48.180,00

	Gavetas para Pastas Suspensas: Confeccionado em madeira (MDP) com composto 4 gavetas, com porta etiqueta e puxador tipo alça em cada gaveta, sendo que o fechamento é feito somente pela primeira gaveta. Tampo: Tampo confeccionado em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 457mm (L) x 473mm (P) x 25mm (E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: 2 laterais Confeccionadas em (MDP BP) de 15mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, anexadas aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pino M6 zincado, nas medidas: 15mm (E) x 1243mm (L) x 455mm (P) com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 0,45 mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguardas: Confeccionadas em (Duraplac) de 3mm					

	partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces na medida 3mm (E) x 1213mm (L) x 425mm (P). Gavetas: 4 gavetas com as frentes confeccionadas em (MDP BP) de (15)mm na medida de 15mm(E) x 441mm(L) x 305mm(A) e corpo das gavetas confeccionado em Aço com pintura na cor cinza no sistema de dobras com travamento utilizando cantoneiras traseiras com 250mm (A) em formato L 15x15mm confeccionada em Galvalume (Al+Zn) #20 (0,90mm) com 4 garras de fixação e travamento por encaixe a lateral Direita e Esquerda ao fundo e 2(duas) cantoneiras frontais com 245mm (A) com em formato L 15X15mm confeccionada em Galvalume (Al+Zn) #20 (0,90mm) com 2 garras de fixação com travamento por encaixe com lado pré-definido, sendo uma aplicada ao lado direito e outra ao lado esquerdo, sendo utilizadas para fixação da frente ao corpo da gaveta, medidas externas do corpo gaveta sem as frentes 98mm(A) x 60mm(L) x 473mm(P), fundo em chapa de aço #26 (0,45mm), hastes para pastas suspensas (medida 470 x 30mm) em Galvalume (Al+Zn) #20 (0,90mm) reforçada pelo sistema de dobra em Ômega. Fundo: Confeccionado em MDP BP de (15) mm sendo revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução					

	melamínica fixada por meio de calor e pressão através de um processo de prensa de baixa pressão na espessura, acabamento com fita de borda de PVC de 0,45mm de espessura, aplicada com sistema hotmelt, nas medidas: 15mm (E) x 425mm (L) x 451mm (P). Pés: Tipo Octogonal com espessura de (5mm) de polietileno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite a regulagem quando a desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Fechadura cilíndrica do tipo Yale com sistema articulado contendo 2 chaves e com sistema de fechamento somente na primeira gaveta. Sistema de deslizamento das gavetas: por trilho corrediça, deslizamento com esferas de aço. Peça única de montagem esquerda ou direita e trava fim de curso aberto que permite a retirada da gaveta, confeccionada em aço galvanizado na espessura de 1,00mm com 14 pares de esferas em cada lado. Capacidade de Peso e Quantidade de Pastas: O peso recomendado por gaveta é de 25 kg bem distribuídos. A quantidade de pasta varia entre 30 e 40 pastas por gaveta dependendo do tamanho das pastas. Dimensões Externas: Altura 1280mm, Largura 457mm, Profundidade 473mm. Dimensões Internas das gavetas: Altura 236mm, Largura 380mm, Profundidade					

	455mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.					
9	Balcão de Atendimento: Confeccionado em MDP BP (25mm) e MDP BP 15mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (polietileno) com 2mm	UN	PANDIN	5	R$ 1.413,00	R$ 7.065,00

	espessura com bordas aparentes encabeçadas na mesma cor do tampo, com medida total de 1115mm(A) x 1550mm(L) x 607mm(P) composto por: Tampo usuário: Confeccionados em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) medindo: 1500mm (L) X 607mm (P), fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (polietileno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas na mesma cor do tampo. Fixado através de castanha girofix 15mm e pinos M6 rosca soberba. Tampo superior: Confeccionados em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) medindo: 1500mm (L) X 300mm (P), fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (polietileno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas na mesma cor do tampo. Fixados através de castanha girofix 15mm e pinos M6 rosca soberba. Painéis frontais:					

	Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) medindo: 1500mm (L) X 340mm (A), fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Fixados através de castanha girofix 15mm e pinos M6 rosca soberba. Divisor de painéis frontais: Confeccionados em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) medindo: 1500mm (L) X 94mm (P), fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (polietileno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas na mesma cor do tampo. Fixados através de castanha girofix 15mm e pinos M6 rosca soberba. Laterais: Confeccionadas em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) medindo: 1103mm (A) x 607mm(L) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de					

	prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (polietileno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas na mesma cor do tampo. Fixados através de castanha girofix 15mm e pinos M6 rosca soberba. Pés: Tipo Octogonal com espessura de (5mm) de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Dimensões Externa: Altura 1115mm, Largura 1550mm, Profundidade 607mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de					

	responsabilidade técnica de profissional CREA.					
10	Cadeira de Diálogo Fixa com Espaldar Baixo Executiva: - Base: Definida por uma estrutura com 4 pés, fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo 2 (duas) travessas que unem uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados com as medidas aproximadas de ¼”x 2.½”, juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida	UN	PLAX METAL	236	R$ 680,00	R$ 160.480,00

	útil ao produto. - Assento: Conjunto constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). - Apoia Braço Corsa: Consiste em uma estrutura plástica em arco, injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), com duas flanges de aço em formato de "L" para a fixação no assento. Para montar o braço no assento, são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados (para cada braço) com as					

Município de Rio Brilhante - MS
Diário Oficial assinado digitalmente conforme MP nº 2.200-2, de 2001, e Lei 14.063, de 2020, garantindo autenticidade, validade jurídica e integridade.

	dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". - Encosto: A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 460 mm (largura) x 415 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³.					
11	Cadeira Executiva Cadcaixa: : Base Standard Secretária c/ Sapata: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5	UN	PLAX METAL	5	R$ 1.460,00	R$ 7.300,00

	mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino da sapata sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). As sapatas fixadas à base são fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). O corpo da sapata é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10					

	na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco. Apoia Pé: Desenhado e projetado na configuração circular com três elementos de ligação posicionados a 120°, ligando a área externa ao centro do conjunto. Desenvolvida em termoplástico de engenharia, nervuradas e furadas parametricamente pelas ferramentas FEA (Análise de Elementos Finitos) para suportar e atender os esforços solicitados pelos usuários e principalmente pela norma técnica NBR 13962: versão 2006. Fabricado pelo processo de injeção sob pressão e montado sobre um sistema de pastilhas de chapa metálica de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 2,50 mm com revestimento de eletrodeposição zincado natural. A regulagem se dá pelo pressionamento de um botão de acionamento ergonômico que desloca a pastilha juntamente com a pequena superfície de termoplástico (membrana) para travamento preciso na coluna da cadeira. Este sistema de fixação está posicionado no centro do aro Evolution e é travado pelo processo de deformação por fusão. O manuseio deste elemento se dá manualmente através de um botão de acionamento que oferece segurança e excelente usabilidade, além de manter a integridade da qualidade superficial da coluna. O					

	acabamento superficial apresenta-se com dupla texturização sendo a superfície de apoio dos pés com acabamento antiderrapante e as demais áreas seguindo o desenho das superfícies das bases das colunas. Coluna a Gás: Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 classe 4. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo Backita Plus: Conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem					

	de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinação do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinação do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo é					

	fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1". O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto. em formato de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento: Conjunto constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma					

	ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido vinil e poliéster preto pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braço Regulável: Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois)					

	parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". Encosto: Com a opção de regulagem de altura do encosto, permitindo o ajuste do apoio lombar. Na versão com encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. Já a lâmina com catraca, para a versão com regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto com tapeçado de vinil e poliéster preto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno)reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 460 mm (largura) x 415 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada					

	à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³.					
12	Cadeira Giratória Operacional com Espaldar Alto Presidente: Rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra	UN	PLAX METAL	40	R$ 1.360,00	R$ 54.400,00

	montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. - Base Giratória Standard Diretor: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma					

	blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). - Coluna a Gás: Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). - Mecanismo Backita Plus: Conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do					

	encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinação do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinação do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura					

	de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1". O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. - Assento: Conjunto constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50					

	kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). - Apoia Braço Regulável: Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". - Encosto: Com encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com					

	vinco central para maior resistência. Já a lâmina com catraca, para a versão com regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 470 mm (largura) x 620 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 46Kg/m³ podendo ocorrer					

	variações na ordem de +/-2 Kg/ m³.					
13	Cadeira Giratória Operacional com Espaldar Alto Presidente S: Rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. - Base Giratória Stamp Cromada: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada	UN	PLAX METAL	9	R$ 3.875,00	R$ 34.875,00

	em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm, conformadas por um processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. Em suas extremidades existe um tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 fixado pelo processo de solda MIG. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica. O conjunto é constituído por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base. Fabricados pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). - Coluna a Gás: Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também					

	permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). - Mecanismo Excêntrico: O mecanismo possui duas alavancas, sendo que uma comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e a outra libera e trava o movimento de reclinação de assento e encosto sincronizado e proporcional, que possui 4 posições de travamento. É fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo de acoplamento á coluna em alumínio fundido. Sendo fixado ao assento por meio de (04) quatro parafusos sextavados ¼ x 1.1/4 com cabeças flangeadas. O conjunto mecanismo recebe uma					

	proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. - Apoia Braços: Apoio para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica em formato de (Bumerang), de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0x50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvar tubos. Em suas extremidades, são fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados emaço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. Possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento 53 mm de largura e espessura média de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário, sua dimensão interna entre os braços gira em torno de 570 mm. Os apoios de braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco					

	(Zincado Preto). O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por (fosfatização) à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou (cromeação). - Concha: Assento/ Encosto: Conjunto constituído por uma estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização do furo são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco. As estruturas são unidas através de grampos de fixação (Grampo PCW 80/14). Na parte externa da estrutura, são fixados (4) suportes denominados terminal para fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos flangeados 1/4x1 protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado preto) e porcas alojadas no revestimento do material. Já em sua parte interna são fixadas no assento (08) fitas elásticas e no encosto (11) fitas, entrelaçadas com a					

	função amortecedora da espuma do assento/encosto. O assento/encosto é utilizado uma almofada de espuma a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de poliol/Isocianato, pelo processo de laminação. Para a configuração do assento as dimensões da espuma giram em torno de 557 mm de comprimento 520 mm de largura e 40 mm de espessura com seus cantos arredondados e densidade média de 30kg/m³, para o encosto a espuma tem dimensões de 770 mm de comprimento 520 mm de largura e 20mm de espessura com seus cantos arredondados e almofada com densidade média de 22kg/m³, tanto almofada de assento e encosto podem ocorrer variações na ordem de +/-2kg/m³. O conjunto é tapeçado, cortados em formas de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de (tapeçamento) por grampeamento, as dimensões da cadeira giram em torno de 570 mm de largura 640 mm de profundidade e altura total de 770 mm. Para fixação do conjunto na base, são utilizados quatro (4) parafusos métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (Zincado Preto).					
14	Cadeira Giratória Operacional com Espaldar Baixo Executiva: Rodízios de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na	UN	PLAX METAL	117	R$ 890,00	R$ 104.130,00

	dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. - Base Giratória Standard Diretor: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por					

	soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). - Coluna a Gás: Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela					

	ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). - Mecanismo Backita Plus: Conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinação do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo					

	princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinação do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1". O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de					

	Polipropileno) no acabamento superficial texturizado. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. - Assento: Conjunto constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). - Apoia Braços Regulável: Apoio de braço em termoplástico de engenharia					

	(Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". - Encosto: Com encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. Já a lâmina com catraca, para a versão com regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada empeças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até					

	a posição mais baixa. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 460 mm (largura) x 415 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³.					
15	Cadeira Giratória Operacional com Espaldar Médio Diretor: Rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas	UN	PLAX METAL	110	R$ 990,00	R$ 108.900,00

	neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. - Base Giratória Standard Diretor: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem					

Município de Rio Brilhante - MS
Diário Oficial assinado digitalmente conforme MP nº 2.200-2, de 2001, e Lei 14.063, de 2020, garantindo autenticidade, validade jurídica e integridade.

	MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). - Coluna a Gás: Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de					

	conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). - Mecanismo Backita Plus: Conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinação do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinação do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a					

	alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1". O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. - Assento: Conjunto constituído por estrutura plástica injetada em					

	polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). - Apoia Braços Regulável: Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de					

	ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". - Encosto: Com encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. Já a lâmina com catraca, para a versão com regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 450 mm (largura) x 450 mm (altura), com cantos arredondados. Para					

	acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 46Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³.					
16	Cadeira Suprema Fixa: Estrutura: Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica, com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, confeccionada pelo processo mecânico de calandragem, e em tubo de configuração oblonga com dimensões de 16 x 30 mm e espessura 1,5 mm, fabricado em aço carbono ABNT 1008/1020. Suporte para o assento fabricado em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4 mm com parede de 1,90 mm, confeccionado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Estrutura e suportes são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contem quatro (04) sapatas	UN	PLAX METAL	12	R$ 2.200,00	R$ 26.400,00

	desenvolvidas em feltro sintético, para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Nas extremidades inferiores da estrutura têm-se dois (02) tampões, desenvolvidos para proteção e acabamento do conjunto, fabricados em material termoplástico denominado polipropileno (PP), pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips ¼ x ½", e unidos ao apoia braços através de soldagem MIG. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó, ou cromagem. - Apoia Braços: Conjunto de apoio para braços na condição fixa utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Fabricado em termoplástico de engenharia (PP) pelo processo de injeção. - Concha: Assento/Encosto: Conjunto constituído por uma					

	(01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm, e parafusos sextavados ¼" x ½", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões do encosto giram em torno de 480 mm de largura 525 mm de profundidade e altura do assento de 500 mm. Na estrutura da concha são fixadas duas (02) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos a base de Poliol/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/ 2kg/m³. Todo conjunto é tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas e na concha pelo					

	processo de tapeçamento por grampeamento. Possui costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A estrutura se fixa ao assento por meio parafusos sextavados flangeados ¼" x 1.¾", a altura total da suprema aproximação S é de 1020 mm.					
17	Cadeira Suprema Presidente Giratória: Rodízios de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento	UN	PLAX METAL	1	R$ 3.185,00	R$ 3.185,00

	rotativo. - Base Giratória Stamp Cromada: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm, conformadas por um processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. Em suas extremidades existe um tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 fixado pelo processo de solda MIG. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica. O conjunto é constituído por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base. Fabricados pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). - Coluna a Gás: Conjunto mecânico/pneumático utilizado					

	para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). - Mecanismo Excêntrico: possui duas alavancas, sendo que uma comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e a outra libera e trava o movimento de reclinação de assento e encosto sincronizado e proporcional, que possui 4 posições de travamento. É fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo e acoplamento à coluna em alumínio fundido.					

	Sendo fixado ao assento por meio de (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 1.¼" com cabeças flangeadas. O conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. - Apoia Braço: Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, fabricada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de soldagem MIG. Sobre o apoio metálico é fixado (por meio de porcas garras e parafusos) uma estrutura desenvolvida em termoplástico de engenharia (PP) ergonômica fabricada pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips ¼ x ½", e unidos ao apoia braços através de soldagem MIG. E dois suportes compostos por uma chapa fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 3 mm e um tubo redondo (Ø 14), unidos através de soldagem MIG e fixados à concha por meio de					

	parafusos sextavados ¼ x ¾", a união dos suportes ao apoia braços é feita por meio de pinos que são fixados ao tubo. Nas extremidades inferiores do apoia braços têm-se duas (02) ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura cromeação. - Concha: Assento/Encosto: Conjunto constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados ¼" x ½", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões giram em torno de 480 mm de largura do encosto					

	525 mm de largura do assento com profundidade de 455 mm e do encosto de 700 mm. Na estrutura da concha são fixadas três (03) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/ 2 kg/m³. A terceira almofada tem a função de apoio de cabeça e densidade controlada de 30 kg/m³, podendo ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. Todo conjunto é tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Possui costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A regulagem de altura permite atender as medidas mínimas de 450 mm até a altura máxima de 560 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base ecolhida.					
18	Complemento Balcão de Atendimento: Balcão de atendimento Confeccionado em MDP BP (25mm) e MDP BP 15mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas	UN	PANDIN	4	R$ 1.177,25	R$ 4.709,00

	as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (polietileno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas na mesma cor do tampo, com medida total de 1115mm(A) x 1525mm(L) x 607mm(P) composto por: Tampo usuário: Confeccionados em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) medindo: 1500mm (L) X 607mm(P), fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (polietileno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas na mesma cor do tampo. Fixado através de castanha girofix 15mm e pinos M6 rosca soberba. Tampo superior: Confeccionados em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) medindo: 1500mm (L) X 300mm (P), fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC					

	(polietileno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas na mesma cor do tampo. Fixados através de castanha girofix 15mm e pinos M6 rosca soberba. Painéis frontais: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) medindo: 1500mm (L) X 340mm (A), fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Fixados através de castanha girofix 15mm e pinos M6 rosca soberba. Divisor de painéis frontais: Confeccionados em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) medindo: 1500mm (L) X 94mm (P), fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (polietileno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas na mesma cor do tampo. Fixados através de castanha girofix 15mm e pinos M6 rosca soberba. Lateral: Confeccionadas em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) medindo: 1103mm(A) x 607mm(L)					

	fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (polietileno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas na mesma cor do tampo. Fixados através de castanha girofix 15mm e pinos M6 rosca soberba. Pés: Tipo Octogonal com espessura de (5mm) de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Dimensões Externa: Altura 1115mm, Largura 1525mm, Profundidade 607mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação					

	de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.					
19	Conexão Tomada Passa Fio: Confeccionada em (MDP BP) partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão na espessura de 25mm, bordas aparentes encabeçadas com fita reta de poliestireno na espessura de 2mm com raio de 25mm em seu perímetro, na mesma cor do tampo, aplicadas com cola pelo sistema hotmelt, possui furações em ambos os lados para instalação total de 4 conjunto tomadas 2P + T MG, 2 conjunto tomada de telefone RJ11 e 2 conjunto passa fio 46mm. Fixação: utilização de 4 suportes barra fixação na chapa #20 e 16 parafusos cabeça panela e rosca soberba medindo 4,5 X 14mm. Acessórios: 2 unidades de calhas passa fio PVC 200 mm. Dimensões Externas: Altura 25mm, Largura 1500mm, Profundidade 130mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este	UN	PANDIN	85	R$ 354,26	R$ 30.112,10

	órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de móveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. - Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. - Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.					
20	Conexão Triangular 90º: Tampo: Encabeçado de 40mm composto na parte superior em MDP BP 15 mm e inferior por acabamentos moldurados de 70 mm em MDP BP 25 mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através das partículas de madeiras com resinas sintéticas.	UN	PANDIN	1	R$ 135,00	R$ 135,00
21	Estação de Atendimento: Característica: Estação com tampos e laterais em MDP BP de 15mm(E) (Partículas de	UN	PANDIN	14	R$ 680,00	R$ 9.520,00

	Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x700mm(P)x15mm (E) com acabamento em perfil Ergosoft 180°. Possui 1 furo para a passagem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDP BP (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A)x750mm(P) (Lado menor inferior)x800mm (lado maior superior)x 15mm(E) com acabamento em perfil tipo “T”. Retaguarda Inferior: Em MDP BP (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por					

	ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A) x 1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U" com pé nivelador tipo octogonal com espessura de (5mm) de polipropileno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Dimensões: Altura 1200mm, Largura 1000mm, Profundidade 800mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de					

	responsabilidade técnica de profissional CREA					
22	Gaveteiro Aéreo 2 Gavetas em Aço: Confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm) com especificação SAE 1008 por processo de estampagem e conformação por dobragem, sistema de trilhos por corrediças através de roldanas de nylon. Fechamento simultâneo das gavetas através de fechadura cilíndrica modelo 511. Puxadores estampados na própria gaveta, com 2 Gavetas iguais medindo: 90mm(A) x 365mm(L) x 410mm(P). Laterais: Em chapa de aço#26(0,45mm) nas medidas 470mm(L) x 247mm(A) tendo na vertical 2 dobras sendo a 1ª a 13mm com 90º, a 2ª a 247mm com 90º e termina com 13mm, e na horizontal 6 dobras seno a 1ª a 10mm com 180º a 2ª a 13mm com 90º, a 3ª a 13mm com 90º, a 4ª a 410mm com 90º a 5ª a 13mm com 90º a 6ª a 13mm com 180º e termina com 10mm. Travessas para travamento: Confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) tipo u com estampas para travamento juntos as laterais, sendo 2 superiores (frontal/traseira) e duas inferiores (frontal/traseira) nas medidas horizontais 368mm(L) x 26,2mm(A) e na vertical 107mm(A) x 9mm(L). Gavetas: Frente em chapa de aço #26(0,45mm) na medida de 90mm(A) x 365mm(L) com puxadores estampados na própria gaveta, corpo das	UN	PANDIN	92	R$ 330,00	R$ 30.360,00

	gavetas em chapa de aço #26(0,45mm) na medida de 65mm(A) x 329mm(L) x 397mm(P) com trilho corrediça através de roldanas de nylon 15kg (GV). Cantoneiras: Cantoneiras de fixação com cantos arredondados, utilizadas para o travamento do gaveteiro e segurança do usuário. Acabamento: Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó (tinta epóxi) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 ºC. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 “Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Dimensões Externas: Altura 247mm, Largura 409mm, Profundidade 470mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia					

	certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. - Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. - Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.					
23	Gaveteiro Aéreo em MDP: Corpo: Todo Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 202mm(A) x 350mm(L) x 375mm (P) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm)	UN	PANDIN	4	R$ 277,00	R$ 1.108,00

	de espessura. Gavetas: Frente das Gavetas confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 97mm(A)x340mm(L)x15mm(E) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura, corpo da gaveta em aço Galvalume na medida de 49,3mm(A) x 290,5mm(L) x 342,5mm(P) com sistema de deslizamento por trilhos com roldana de nylon. Puxador: Contém 2 unidades em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo), medindo 96mm. Dimensões: Altura 202mm, Largura 350mm, Profundidade 375mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão,					

	data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.					
24	Gaveteiro Volante 4 Gavetas Tampo: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 25mm(E) x 412mm(L) x 472mm(P), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: Em chapa de aço #26(0,45mm) nas medidas 465mm (L) x 532mm (A) tendo na vertical 2 dobras sendo a 1º a 13mm com 90°, a 2º a 530mm com 90° e termina com 13mm, e na horizontal 6 dobras sendo a 1º a 10mm com 180° a 2º a 13mm com 90°, a 3º a 13mm com 90°, a 4º a 510mm com 90° a 5º a 13mm com 90° a 6º a 13mm com 180° e termina com 10mm.	UN	PANDIN	76	R$ 725,00	R$ 55.100,00

	Travessas para travamento: Confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) tipo u com estampas para travamento juntos as laterais, sendo 2 superiores (frontal/traseira) e duas inferiores (frontal/traseira) nas medidas horizontais 402mm (L) x 60mm (A) e na vertical 107mm (A) x 41mm (L). Gavetas: 4 corpo de gavetas confeccionado em aço na chapa # 26(0,45mm), 2 Gavetas superiores Pequenas com frentes medindo : 90mm(A) x 365mm(L) x 15mm(E), corpo na medida: 70mm(A) x 359mm(L) x 404mm(P), 2 Gavetas inferiores Médias com frente medindo: 140mm(A) x 365mm(L) x 15mm(E), corpo na medida 70mm(A) x 359mm(L) x 404mm(P) , deslizamento das gavetas por trilho corrediça com roldanas em nylon fixadas por rebites com rosca conexa M4 ZA e parafusos M4 X 10MM. Puxadores estampados na frente das gravetas. Fechadura cilíndrica Tipo Yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Acompanha 4 rodízios sendo 2 sem travamento e 2 frontais com travamento, confeccionados em poliestireno podendo ser na cor preta. Acabamento: Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícron com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso					

	controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 “Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Dimensões Externa: Altura 625mm, Largura 412mm, Profundidade 472mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície,					

	inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. - Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. - Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.					
25	Longarina Executiva 3 lugares na Cor Preto: Base: Estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼” x 1. ¼” para cada assento. Medida Total: 1640 X 901 X 455. Os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção	UN	PLAX METAL	53	R$ 2.025,00	R$ 107.351,50

	oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). Longarina de 3 lugares possuem 2 (dois) pés. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são					

	aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) Encosto: Possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 460 mm (largura) x 415 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³.					
26	Longarina Executiva 4 lugares na Cor Preto: Base: Estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono	UN	PLAX METAL	52	R$ 2.049,87	R$ 106.593,24

	ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1. ¼" para cada assento. Medida Total: 2220 X 901 X 455. Os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG longarina de 4 lugares possuem 3 (três) pés. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento					

	eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de uma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).Encosto: Possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 460 mm					

	(largura) x 415 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³.					
29	Mesa Aparador: Mesa com tampo encabeçado de 30mm com sua medida total de 750mm(A) x 1340mm(L) x 450mm(P), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 1mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Tampos das mesas: Tampos encabeçados de 30mm composto na parte superior em MDP BP (15mm) e inferior por acabamentos moldurados de 70mm em MDP BP 15mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1340mm(L) x 450mm(P) x 30mm (E), com	UN	PANDIN	21	R$ 740,00	R$ 15.540,00

	acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 1mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Travessa Frontal: Confeccionado em chapa de aço 20 (0,90mm), medindo 1276mm(L) x 145mm(A) com garras para fixação nos pés. Pés: Confeccionado em chapa de aço 20 (0,90mm), em formato tubular, medindo 30mm(L) x 40mm(P) com passagem para fios, possuí também estampo para fixação da travessa frontal, apoiado em 04 ponteiras reguláveis sendo 02 de cada um dos pés para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a mesa. Ponteiras: em formato sextavado confeccionadas em poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas plásticas que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: Partes em Aço com tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícron com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Nevoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão					

	acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Dimensões: Altura 750mm, Largura 1340mm, Profundidade 450mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. - Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas - Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500					

	horas - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas					
30	Mesa de Centro de Vidro: Estrutura da Base: Estrutura na configuração Tipo Trapezoidal, composta por duas bases fabricadas em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As bases são unidas em suas extremidades superiores por dois (02) tubos industriais de construção mecânica ABNT 1008/1020nas medidas de diâmetro externo 19,05 mm e espessura de 1,5 mm. Em suas extremidades, são fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados emaço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida	UN	PLAX METAL	4	R$ 1.750,00	R$ 7.000,00

	útil ao produto. Estrutura Cromada. Tampo: Conjunto constituído por um (01) tampo de vidro temperado translúcido bisotê, na configuração retangular nas medidas de 70,0 x 110,0cm, com espessura de 8 mm e altura de 300 mm. O tampo é apoiado na estrutura através de ventosas, fabricadas em material de borracha o qual tem a função de fixação, proteção e acabamento do vidro.					
31	Mesa em L: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionadas em Aço chapa #26 (0,45mm) medindo 290mm(A) x 1215mm(L), com 2 dobras laterais direito/esquerdo sendo a 1º (9mm) com 90° e terminando com (20mm) a 90°, 2 dobras inferiores sendo a 1º (9mm) com 90° e terminando com (20mm) a 90° e 1 dobra superior a 19 mm com 90°, possui 15 furos circulares padrão de marca e passagens de fios medindo 30mm(A)x50mm(L), possuí também trava confeccionada	UN	PANDIN	65	R$ 1.330,00	R$ 86.450,00

	em chapa de aço #18 (1,2 mm) que é ponteada na retaguarda, possuindo 5 garras de cada lado para a fixação dos pés. Medidas Tampos: 1450X1450mm(L) X 600mm (P) X 25mm(E) Medidas Retaguardas: 02 de 1215mm(L) X 290mm (A) Pés: Confeccionada em Aço chapa #18 (1,2mm), #20 (0,90mm), #3/16 (4,75mm) e #1/8 (3mm): Barra Ligação superior medindo 16mm(A) x 400mm(L) x 7,9mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna com estampo para fixação da retaguarda, com chapa retangular medindo 658mm(A) x 157mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 22mm(A) x 35mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada , com 1 tubo vertical com estrutura quadrada medindo 657mm (A) x 20mm x 20mm(L) , ambos fixados a base por meio de solda MIG pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (8mm) com 90° a 2° dobra com (9,5mm) á 90° e terminando com (38mm) á 48° e base medindo 25mm(A) x 65mm(L) x 496mm(C), sendo a 1° (115mm) com 325°, a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (115mm) á 325°, possuí reforço na parte inferior do pé na chapa #1/8 medindo 13mm(A)x359mm(L) fixado com solda MIG,					

	também possuí porca soldada 3/16 para fixação das ponteiras niveladoras, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Pé central: confeccionado em aço chapa #20 (0,90mm) na medida 707mm(A) x 62mm(L) x 62mm(P), compostos por 2 elementos encaixáveis por dobras rebatidas, parte interna possuí reforço em "W" na chapa #20 (0,90) medindo 640mm(A) x56mm(L) x21mm(P) ponteado em um dos elementos, possuindo espaço passagem de fiação e rebite para fixação da ponteira niveladora. Ponteiras: Em poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso. Acabamento: Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícron com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da					

	norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Dimensões: Altura 745mm, Largura 1450x1450mm, Profundidade 600mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. - Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. - Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.					
32	Mesa Pé Balcão com 3 Gavetas: Composta por uma mesa reta com tampo	UN	PANDIN	8	R$ 3.350,00	R$ 26.800,00

	encabeçado de 40mm de espessura na medida de 1890mm de largura e 700mm de profundidade com um balcão com 1800mm largura por 450mm formando um "L" com dimensões totais de 750mm(A) X 1890mm(L1) x 1800mm(L2) x 700mm (P) configurada com; Tampos da mesa: Tampos encabeçados de 40mm composto na parte superior em MDP BP (15mm) e inferior por acabamentos moldurados de 70mm em MDP25mm (Partículas de Médias Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1700mm(L) x 700mm(P) x 40mm(E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 1mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda da mesa: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 250mm(A) x 1441mm(L) x 15mm(E). Pés da mesa: Confeccionado em					

	MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 680mm(A) x 700mm(L) x 25mm(E), com 2 espaçadores injetados em poliestireno com pintura metalizada na medida de 15mm(A) x 50mm(L) x 15mm(P) utilizados como arremate de acabamento entre tampo e pés, ponteira tipo Octogonal com espessura de (5mm) de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto, fixado ao tampo utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pinos 6mm com rosca soberba. Tampo Balcão confeccionado em MDP-BP 25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1800mm(L) x 450mm(P) x 25mm(E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas.					

	Laterais do Balcão confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Médias Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 630mm(A) x 445mm(L) x 15mm(E). Laterais do Gaveteiro confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 628mm(A) x 407mm(L) x 15mm(E). Divisão interna do balção confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 630mm(A) x 423mm(L) x 15mm(E). Retaguarda do Balcão trata-se de 2 unidades confeccionadas em MDP BP (9mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na					

	medida de 314mm(A) x 664mm(L) x 9mm(E) são unidas de perfil H em PVC na medida 1765 mm. Fundo do Balcão confeccionado em MDP-BP 25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1800mm(L) x 450mm(P) x 25mm(E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Portas de Correr confeccionada em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 619mm(A) x 335mm(L) x 15mm(E) com roldanas em nylon e guias para deslizamento da porta em polipropileno e fechadura articulável modelo 421 centralizada para fechamento simultâneo das portas, puxador metalizado em chapa #20 embutido na medida de 616mm(A) com dobra em “L” 14 x 36 mm apresenta furações retangulares 40x5mm com espaçamento de 20mm entre elas distribuídas de forma equilibrada em fileira única.					

	Prateleira Central confeccionada em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósic decorativa banhada em solução melamínica na medida de 373mm(P) x 680mm(L) x 15mm(E) com sistema de fixação por pino GIROFIX VB AA6,3X11DU279 e dispositivo VB35 M/16. Prateleira Externa confeccionada em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 654mm(L) x 286mm(P) x 15mm(E). Gavetas: 3 unidades com corpo confeccionado em Aço chapa #26(0,45mm) frentes das gavetas em MDP BP 15mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 2 Gavetas superior com frentes medindo: 140mm(A) x 385mm(L) x 15mm(E), corpo na medida					

	62mm(A) x 315mm(L) x 405mm(P) com deslizamento por trilho corrediça com roldanas em nylon fixadas por rebites com rosca conexa M4 ZA e parafusos M4 X 10MM. 1 Gaveta inferiores Grande com frentes medindo: 282mm(A) x 385mm(L) x 15mm(E), corpo na medida 62mm(A) x 315mm(L) x 405mm(P) com deslizamento por com suporte para armazenagem de pastas suspensas, desliza por trilho corrediça D3531 e 400mm com esferas de aço. Fechadura cilíndrica Tipo Yale – com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador contém 3 unidades em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo), medindo 96mm. Dimensões: Altura 750mm, Largura 1890x1800mm, Profundidade 700mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA					

	código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.					
33	Mesa Pé Balcão: Composta por uma Mesa reta com tampo encabeçado de 50mm de espessura na medida de 1800mm de largura e 700mm de profundidade com um balcão junção com 1200mm largura por 518mm formando um "L" com dimensões totais de 750mm(A) x 1800mm(L) x 1700mm(P) configurada com; Tampos das mesas: Tampos encabeçados de 50mm composto na parte superior em MDP BP (25mm) e inferior por acabamentos moldurados de 70mm em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1800mm(L) x 700mm(P) x 50mm (E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda das mesas: Confeccionado por 02(duas)	UN	PANDIN	1	R$ 3.170,00	R$ 3.170,00

	chapas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1520mm(L) x 170mm(P) x 15mm (E), ligadas por uma chapa de aço #24(0,60mm) tendo em sua largura 1520mm e na Altura 932mm sendo disposta por 4 dobras a 1ª a 16,6mm com 90°, a 2ª a 14,4mm com 90° e 3ª a 55mm com 90° a 4ª a 14,4mm com 90° e termina com 16,6mm, na face de 55mmx1520mm apresenta furações retangulares 40x5mm com espaçamento de 20mm entre elas distribuídas de forma equilibrada em 3 fileiras com 10mm de espaçamento entre elas. Acopladas aos painéis de madeira utilizando 6 parafusos 4,0x14mm JMP FL PHS ZI fixadas ao tampo e aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pinos 6mm com rosca soberba. Pés da mesa. Encabeçadas com 02(duas) placas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de					

	prensa de baixa pressão moldurada por encabeçamento de 70mm confeccionado em MDP 10mm, medindo 680mm(A) x 700mm(L), com espaçador metálico em formato U na medida de 598mm(L) x 15mm(A) vertical x 20mm(A) horizontal, sendo que na face vertical apresenta furações retangulares 40x5mm com espaçamento de 20mm entre elas distribuídas de forma equilibrada em ambas faces, 02(duas) ponteiras octogonais para regulagem de altura em Bucha Americana 1/4x25mm fixada na base dos pés. Pés de Mesa Lado Balcão. Encabeçadas com 02(duas) placas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão moldurada por encabeçamento de 70mm confeccionado em MDP 10mm, medindo 680mm(A) x 506mm(L), com espaçador metálico em formato U na medida de 598mm(L) x 15mm(A) vertical x 20mm(A) horizontal, sendo que na face vertical apresenta furações retangulares 40x5mm com espaçamento de 20mm entre elas distribuídas de forma equilibrada em ambas faces, 02(duas) ponteiras octogonais para regulagem de altura em					

	Bucha Americana 1/4x25mm fixada na base dos pés. Pé Balcão Tampos encabeçados de 40mm composto na parte superior em MDP BP (15mm) e inferior por acabamentos moldurados de 70mm em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1200mm(L) x 518mm(P) x 40mm (E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 1mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 627mm(A) x 518mm(L) x 15mm(E). Retaguarda confeccionada em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 627mm(A) x 1170mm(L) x 15mm(E). Base confeccionada em MDP BP					

	(15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 518mm(L) x 1200mm(L) x 15mm(E) 06(duas) ponteiras octogonais para regulagem de altura em Bucha Americana 1/4x10mm fixada na base dos pés. Portas de Correr confeccionada em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 615mm(A) x 579mm(L) x 15mm(E) com roldanas em nylon e guias para deslizamento da porta em polipropileno e fechadura articulável modelo 421 centralizada para fechamento simultâneo das portas, puxador metalizado em chapa #24 embutido na medida de 616mm(A) com dobra em “L” 14 x 36 mm apresenta furações retangulares 40x5mm com espaçamento de 20mm entre elas distribuídas de forma equilibrada em fileira única. Prateleiras sendo 02 confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas					

	as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 427mm(P) x 571mm(L) x 15mm(E) com sistema de fixação por pino GIROFIX VB AA6,3X11DU279 e dispositivo VB35 M/16 PRETO NACIONAL. Divisão Central confeccionada em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica na medida de 627mm(L) x 429mm(L) x 25mm(E). Dimensões: Altura 750mm, Largura 1800mm, Profundidade 1700mm.					
34	Mesa Reta Tampo 25mm: Mesa com as medidas 745mm(A) x 1500mm(L) x 600mm(P), com tampo em MDP BP 25mm, pés em chapa # 20 (0,90 mm), retaguarda em chapa de aço # 24 (0,60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 25mm(E) x 1496mm(L) x 596mm(P), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm	UN	PANDIN	126	R$ 775,00	R$ 97.650,00

	espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionadas em Aço chapa #26 (0,45mm) medindo 290mm(A) x 1315mm(L), com 2 dobras laterais direito/esquerdo sendo a 1º (9mm) com 90° e terminando com (20mm) a 90°, 2 dobras inferiores sendo a 1º (9mm) com 90° e terminando com (20mm) a 90° e 1 dobra superior a 19 mm com 90°, possui 15 furos circulares padrão de marca e passagens de fios medindo 30mm(A)x50mm(L), possuí também trava confeccionada em chapa de aço #18 (1,2 mm) que é ponteada na retaguarda, possuindo 5 garras de cada lado para a fixação dos pés. Pés: Confeccionada em Aço chapa #18 (1,2mm), #20 (0,90mm), #3/16 (4,75mm) e #1/8 (3mm): Barra Ligação superior medindo 16mm(A) x 400mm(L) x 7,9mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna com estampo para fixação da retaguarda, com chapa retangular medindo 658mm(A) x 157mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 22mm(A) x 35mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada , com 1 tubo vertical com estrutura quadrada medindo 657mm (A) x 20mm x 20mm(L), ambos fixados a base por meio de solda MIG pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2					

	dobras perpendiculares sendo a 1° (8mm) com 90° a 2° dobra com (9,5mm) á 90° e terminando com (38mm) á 48° e base medindo 25mm(A) x 65mm(L) x 496mm(C), sendo a 1° (115mm) com 325°, a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (115mm) á 325°, possuí reforço na parte inferior do pé na chapa #1/8 medindo 13mm(A)x359mm(L) fixado com solda MIG, também possuí porca soldada 3/16 para fixação das ponteiras niveladoras, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso. Acabameno: Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícron com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da					

	norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Dimensões Externas: Altura 745mm, Largura 1500mm, Profundidade 600mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de móveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. - Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. - Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.					
35	Mesa Reta Tampo 40mm: Mesa auxiliar com tampo encabeçado de 40mm com sua	UN	PANDIN	16	R$ 814,00	R$ 13.024,00

	medida total de 750mm(A) x 1500mm(L) x 600mm(P), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 1mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Tampo: Encabeçado de 40mm composto na parte superior em MDP BP (15mm) e inferior por acabamentos moldurados de 70mm em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1500mm(L) x 600mm(P) x 40mm (E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 1mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1259mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E), fixada ao tampo e aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pinos 6mm com rosca soberba. Pés: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média					

	Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 680mm(A) x 600mm(L) x 25mm(E), com 2 espaçadores injetados em poliestireno com pintura metalizada na medida de 15mm(A) x 50mm(L) x 15mm(P) utilizados como arremate de acabamento entre tampo e pés, ponteira tipo Octogonal com espessura de (5mm) de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto, fixado ao tampo utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pinos 6mm com rosca soberba. Dimensões: Altura 750mm, Largura 1500mm, Profundidade 600mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão,					

	data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.					
36	Mesa Reunião Redonda: com tampo inteiriço de 25mm e pé de aço tubular, com medida total de 735mm(A) x 1100mm(L) x 1100mm(P), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura, arredondado nas extremidades. Tampo: Confeccionado em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1100mm(diâmetro) x (P)25mm(E), nas cor grafito, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pé Tubo: Confeccionado em chapa de aço 18 (1,20mm), em formato tubular, medindo 50mm(L) x 30mm(P) com passagem para fios. Ponteiras: contém quatro unidades em	UN	PANDIN	28	R$ 825,00	R$ 23.100,00

	formato sextavado confeccionadas em poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas metálicas permitindo a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: Todas as partes em aço recebem tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Dimensões: Altura 735mm, Diâmetro 1100mm.					
37	Mesa Reunião Tampo 25mm: Mesa com tampo de 25mm com sua medida total de 735mm(A) x 2000mm(L) x 900mm(P), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Tampo da mesa: Tampo em	UN	PANDIN	15	R$ 979,00	R$ 14.685,00

	MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 2000mm(L) x 900mm(P) x 25mm (E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Caixa Power Box: Parte superior confeccionada em Polipropileno de Alto Impacto. Medindo: na parte externa (210mm L x 140mm P) e interna (175mm L x 105mm P), estampo para fixação de 3 tomadas fêmea com 3 pinos padrão ABNT e estampo para fixação de 3 conectores fêmea RJ45 para rede (internet) e 1 conector fêmea RJ11 para telefone. Retaguarda da mesa: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1290mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E), fixada ao tampo e aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pinos 6mm com rosca soberba. Pés da mesa:					

	Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 680mm(A) x 600mm(L) x 25mm(E), com 2 espaçadores injetados em poliestireno com pintura metalizada na medida de 15mm(A) x 50mm(L) x 15mm(P) utilizados como arremate de acabamento entre tampo e pés, ponteira tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto, fixado ao tampo utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pinos 6mm com rosca soberba. Dimensões: Altura 735mm, Largura 2000mm, Profundidade 900mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do					

	fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA					
38	Mesa Reunião Tampo 40mm: Mesa de reunião com tampo encabeçado de 40mm e pé painel em MDP de 25mm, com medida total de 750mm(A) x 2000mm(L) x 900mm(P) com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 1mm espessura, levemente arredondado nas extremidades. Tampo da mesa: Tampo encabeçado de 40mm composto na parte superior em MDP BP (15mm) e inferior por acabamentos moldurados de 70mm em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 2000mm(L) x 900mm(P) x 40mm (E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 1mm	UN	PANDIN	7	R$ 1.485,00	R$ 10.395,00

	espessura, levemente arredondado nas extremidades. Retaguarda da mesa: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1290mm(L) x 250mm(A) x 15mm(E). Fixada ao tampo e aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pinos 6mm com rosca soberba. Pés da mesa. Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 680mm(A) x 600mm(L) x 25mm(E), com 2 espaçadores injetados em poliestireno com pintura metalizada na medida de 15mm(A) x 50mm(L) x 15mm(P) utilizados como arremate de acabamento entre tampo e pés, ponteira tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto, fixado					

	ao tampo utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pinos 6mm com rosca soberba. Caixa Power Box: Parte superior confeccionada em polipropileno de alto impacto. Medindo: na parte externa (210mm L x 140mm P) e interna (175mm L x 105mm P), estampo para fixação de 3 tomadas fêmea com 3 pinos padrão ABNT e estampo para fixação de 3 conectores fêmea RJ45 para rede (internet) e 1 conector fêmea RJ11 para telefone. Dimensões: Altura 750mm, Largura 2000mm, Profundidade 900mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de					

	responsabilidade técnica de profissional CREA.					
39	Mini Divisória: Painel: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Perfil Metálico: Confeccionado em Aço na chapa #20 com bordas arredondadas não cortantes. Acabamento: Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícron com secagem em estufa a 240 °C. Dimensões Externas: Altura 300mm, Largura 1477mm, Profundidade 15mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e	UN	PANDIN	19	R$ 218,00	R$ 4.142,00

	validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. - Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. - Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas. - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.					
40	Poltrona Diretor: Assento e encosto concha única, confeccionado em madeira compensada laminada anatômica de 18 mm. Assento e encosto em espuma laminada. Com braço cromado. Estrutura fixa pés em "S" confeccionada em tubo 1 pol x 2,25. Fixação com parafusos sextavados. Acabamento em pintura e-póxi texturizada.	UN	VIAN FLEX	1	R$ 2.829,00	R$ 2.829,00
41	Poltrona Presidente: Assento e encosto concha única, confeccionado em madeira compensada laminada anatômica de 18 mm. Assento e encosto em espuma laminada. Com braço cromado. Base giratória com relax. Regulagem de altura a gás, plataforma estampada em aço cromado.	UN	VIAN FLEX	1	R$ 2.800,00	R$ 2.800,00
42	Sofá de 01 lugar P: Assento: em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas	UN	VIAN FLEX	1	R$ 4.722,45	R$ 4.722,45

	elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Estofamento em espuma de poliuretano laminada expandida com densidade de D28. • Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada expandida com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. • Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada expandida com densidade de D26. • Estrutura metálica fixa dos pés: formato de ´´U`` invertido, sendo barra chata 1`` ½ x 3/16, em seção transversal retangular, para sustentação do assento, encosto e braços. • Toda estrutura metálica: sendo em aço carbono, recebendo tratamento de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo. • Na parte abaixo dos pés, na área de contato ao piso, possui placas quadradas de feltro adesivos de carpete, coladas na estrutura, servindo de antiderrapante e proteção. • Revestimento: do assento; encosto e braços em sintético ou tecido em cores opcionais disponíveis. DIMENSÕES APROXIMADAS DO SOFÁ EM MM: Largura do estofado com estrutura: ≅ 899/900mm. Profundidade do estofado com estrutura: ≅ 779/780mm. Altura do estofado com estrutura: ≅ 669/670mm.					
43	Sofá de 01 lugar S: Assento:	UN	VIAN	5	R$ 4.722,45	R$ 23.612,25

	em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Almofada do assento solta, em espuma de poliuretano laminada com densidade de D28. Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Estrutura fixa da base: sendo um quadro retangular de cantoneira metálica de 1´, para sustentação do assento, encosto e braços. Estrutura fixa dos pés e proteção das laterais: possui 04 pés de descem em sentido vertical de apoio e sustentação em tubo 1´, tubos de 1´ e 5/8 que envolvem e servem de proteção externa para os braços e parte posterior do sofá. Ponteiras injetadas, tipo bota, para acabamento e proteção dos pés. A união e interligação: das peças metálicas que se fazem necessárias sendo pelo processo de soldagem mig. Toda estrutura metálica: sendo em aço carbono, recebendo tratamento de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo. Revestimento: do assento; encosto e braços em sintético ou tecido em cores opcionais disponíveis. DIMENSÕES		FLEX			

	APROXIMADAS DO SOFÁ EM MM: Largura do estofado com estrutura: ≅ 960/970mm. Profundidade do estofado com estrutura: ≅ 870/880mm. Altura do estofado com estrutura: ≅ 780/790mm.					
44	Sofá de 02 lugares P: Assento: em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Estofamento em espuma de poliuretano laminada expandida com densidade de D28. • Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada expandida com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. • Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada expandida com densidade de D26. • Estrutura metálica fixa dos pés: formato de ´´U`` invertido, sendo barra chata 1`` ½ x 3/16, em seção transversal retangular, para sustentação do assento, encosto e braços. • Toda estrutura metálica: sendo em aço carbono, recebendo tratamento de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo. • Na parte abaixo dos pés, na área de contato ao piso, possui placas quadradas de feltro adesivos de carpete, coladas na estrutura, servindo de antiderrapante e proteção. • Revestimento: do assento; encosto e braços em sintético	UN	VIAN FLEX	1	R$ 6.202,27	R$ 6.202,27

	ou tecido em cores opcionais disponíveis. DIMENSÕES APROXIMADAS DO SOFÁ EM MM: Largura do estofado com estrutura: ≅ 1499/1500mm. Profundidade do estofado com estrutura: ≅ 779/780mm. Altura do estofado com estrutura: ≅ 669/670mm.					
45	Sofá de 02 lugares S: Assento: em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Almofadas do assento soltas, em espuma de poliuretano laminada com densidade de D28. Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Estrutura fixa da base: sendo um quadro retangular de cantoneira metálica de 1´, para sustentação do assento, encosto e braços. Estrutura fixa dos pés e proteção das laterais: possui 04 pés de descem em sentido vertical de apoio e sustentação em tubo 1´, tubos de 1´ e 5/8 que envolvem e servem de proteção externa para os braços e parte posterior do sofá. Ponteiras injetadas, tipo bota, para acabamento e proteção dos pés. A união e interligação: das peças metálicas que se fazem necessárias sendo pelo	UN	VIAN FLEX	4	R$ 6.202,27	R$ 24.809,08

	processo de soldagem mig. Toda estrutura metálica: sendo em aço carbono, recebendo tratamento de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo. Revestimento: do assento; encosto e braços em sintético ou tecido em cores opcionais disponíveis. DIMENSÕES APROXIMADAS DO SOFÁ EM MM: Largura do estofado com estrutura: ≅ 1540/1550mm. Profundidade do estofado com estrutura: ≅ 870/880mm. Altura do estofado com estrutura: ≅ 780/790mm.					
46	Sofá de 03 lugares P: Assento: em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Estofamento em espuma de poliuretano laminada expandida com densidade de D28. • Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada expandida com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. • Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada expandida com densidade de D26. • Estrutura metálica fixa dos pés: formato de ´´U`` invertido, sendo barra chata 1`` ½ x 3/16, em seção transversal retangular, para sustentação do assento, encosto e braços. • Toda estrutura metálica: sendo	UN	VIAN FLEX	1	R$ 7.728,04	R$ 7.728,04

	em aço carbono, recebendo tratamento de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo. • Na parte abaixo dos pés, na área de contato ao piso, possui placas quadradas de feltro adesivos de carpete, coladas na estrutura, servindo de antiderrapante e proteção. • Revestimento: do assento; encosto e braços em sintético ou tecido em cores opcionais disponíveis. DIMENSÕES APROXIMADAS DO SOFÁ EM MM: Largura do estofado com estrutura: ≅ 2099/2100mm. Profundidade do estofado com estrutura: ≅ 779/780mm. Altura do estofado com estrutura: ≅ 669/670mm.					
47	Sofá de 03 lugares S: Assento: em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Almofadas do assento soltas, em espuma de poliuretano laminada com densidade de D28. Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Estrutura fixa da base: sendo um quadro retangular de cantoneira metálica de 1´, para sustentação do assento, encosto e braços. Estrutura fixa dos pés	UN	VIAN FLEX	3	R$ 7.345,12	R$ 22.035,36

	e proteção das laterais: possui 04 pés de descem em sentido vertical de apoio e sustentação em tubo 1´, tubos de 1´ e 5/8 que envolvem e servem de proteção externa para os braços e parte posterior do sofá. Ponteiras injetadas, tipo bota, para acabamento e proteção dos pés. A união e interligação: das peças metálicas que se fazem necessárias sendo pelo processo de soldagem mig. Toda estrutura metálica: sendo em aço carbono, recebendo tratamento de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo. Revestimento: do assento; encosto e braços em sintético ou tecido em cores opcionais disponíveis. DIMENSÕES APROXIMADAS DO SOFÁ EM MM: Largura do estofado com estrutura: ≅ 2080/2090mm. Profundidade do estofado com estrutura: ≅ 870/880mm. Altura do estofado com estrutura: ≅ 780/790mm.					
48	Tampo de Vidro para Mesa: Espessura: 04mm e Dimensões: 1800mm x 700mm.	UN	PANDIN	1	R$ 890,00	R$ 890,00

Vigência: 12 (doze) meses a partir da data de assinatura.

Rio Brilhante/MS, 05 de fevereiro de 2.024.

LUCAS CENTENARO FORONI
Prefeito Municipal

EXTRATO ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 12/2024
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 121/2023
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 046/2023

PUBLICAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS EM ATENDIMENTO AO ARTIGO 15 § 2º DA LEI 8.666/93.

Processo nº 121/2023.
Pregão Eletrônico nº 046/2023 – Ata de Registro de Preços nº 12/2024.
Data: 22/01/2024.

Objeto: É o Registro de Preços para futura e eventual aquisição de bens permanente mobiliário em geral para atendimento as necessidades da Prefeitura Municipal de Rio Brilhante e demais secretarias e fundos que compõem a esfera municipal.

Valor Total Registrado: R$ 12.900,00 (doze mil e novecentos reais).

Empresa (s) vencedora (s):

FORNECEDOR: R.E. DA SILVA E SILVA LTDA – CNPJ Nº 29.765.537/0001-24						
Item	**Especificação**	**Unid**	**Marca**	**Qtde**	**Preço Unit**	**Preço Total**
27	Longarina metálica com 3 lugares: Barra de aço 40 x 80 mm com 1,5 mm de espessura aproximada pintura eletrostática na cor preta, apoio de braço anatômico cromado, pés em formato de Y cromados com sapatas niveladoras, assento e encosto concha única estruturado em chapa de aço perfurada acabamento em pintura epóxi cor cinza sólido com brilho, frisos laterais cromados.	UN	MAK DECOR	3	R$ 1.349,98	R$ 4.049,94
28	Longarina metálica com 4 lugares: Barra de aço 40 x 80 mm com 1,5 mm de espessura aproximada pintura eletrostática na cor preta, apoio de braço anatômico cromado, pés em formato de Y cromados com sapatas niveladoras, assento e encosto concha única	UN	MAK DECOR	6	R$ 1.475,01	R$ 8.850,06

	estruturado em chapa de aço perfurada acabamento em pintura epóxi cor cinza sólido com brilho, frisos laterais cromados.					

Vigência: 12 (doze) meses a partir da data de assinatura.

Rio Brilhante/MS, 05 de fevereiro de 2.024.

LUCAS CENTENARO FORONI
Prefeito Municipal

EXTRATO ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 9/2024
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 127/2023
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 050/2023

PUBLICAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS EM ATENDIMENTO AO ARTIGO 15 § 2º DA LEI 8.666/93.

Processo nº 127/2023.
Pregão Eletrônico nº 050/2023 – Ata de Registro de Preços nº 9/2024.
Data: 22/01/2024.

Objeto: É o Registro de Preços para eventual contratação de serviços para implantação, manutenção e conservação da sinalização horizontal e vertical, bem como dispositivos delimitadores, com fornecimento de materiais, mão de obra e equipamentos a fim de atender a Secretaria Municipal de Infraestrutura deste Município.

Valor Total Registrado: R$ 3.364.000,00 (três milhões e trezentos e sessenta e quatro mil reais).

Empresa (s) vencedora (s):

FORNECEDOR: INCOVIA SOLUCOES EM SINALIZACAO VIARIA LTDA – CNPJ Nº 08.321.096/0001-00						
Item	**Especificação**	**Unid**	**Marca**	**Qtde**	**Preço Unit**	**Preço Total**
4	Fornecimento e instalação de tacha bidirecional branca /amarela	UN.	PRÓPRIA	10.000	R$ 19,90	R$ 199.000,00
5	Fornecimento e instalação de tachão bidirecional	UN.	PRÓPRIA	100	R$ 37,10	R$ 3.710,00
6	Fornecimento e instalação de tacha monodirecional branca	UN.	PRÓPRIA	2.000	R$ 19,90	R$ 39.800,00
7	Fornecimento e instalação de tachão monodirecional	UN.	PRÓPRIA	100	R$ 39,90	R$ 3.990,00
10	Prestação de serviço para execução de sinalização horizontal com material termoplástico - 3 anos, aplicado pelo processo de aspersão padrão NBR 6831 e NBR 13159 da ABNT, nas cores branco e amarelo, na espessura de 1,5 mm para faixas, com microesfera de vidros.	M²	PRÓPRIA	10.000	R$ 49,00	R$ 490.000,00
11	Prestação de Serviço para	M²	PRÓPRIA	6.000	R$ 99,00	R$ 594.000,00

	execução de sinalização horizontal com material termoplástico - 5 anos, aplicado pelo processo de extrusão padrão NBR 6831 e NBR 13132 da ABNT, nas cores branco e amarelo, na espessura de 3,0 mm para faixas de pedestre, setas, símbolos, letras e algarismos, com microesfera de vidros.					
12	Prestação de serviço para execução de sinalização horizontal com tinta a base de resina acrílica, padrão ABNT 1182, nas cores vermelho, azul, branco e amarelo, na espessura de 0,6 mm para faixas de pedestre, setas, símbolos, letras e algarismos, com microesfera de vidros.	M²	PRÓPRIA	20.000	R$ 29,00	R$ 580.000,00
13	Prestação de serviço para execução de sinalização horizontal com tinta a base de resina acrílica, padrão ABNT 1182, pelo processo de aspersão pneumática nas cores branco e amarelo, na espessura de 0,6 mm para faixas, com microesfera de vidros.	M²	PRÓPRIA	50.000	R$ 29,03	R$ 1.451.500,00
14	Remoção de Sinalização Horizontal por fresagem	M²	PRÓPRIA	500	R$ 4,00	R$ 2.000,00

Vigência: 12 (doze) meses a partir da data de assinatura.

Rio Brilhante/MS, 05 de fevereiro de 2.024.

LUCAS CENTENARO FORONI
Prefeito Municipal

EXTRATO ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 10/2024
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 127/2023
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 050/2023

PUBLICAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS EM ATENDIMENTO AO ARTIGO 15 § 2º DA LEI 8.666/93.

Processo nº 127/2023.
Pregão Eletrônico nº 050/2023 – Ata de Registro de Preços nº 10/2024.
Data: 22/01/2024.

Objeto: É o Registro de Preços para eventual contratação de serviços para implantação, manutenção e conservação da sinalização horizontal e vertical, bem como dispositivos delimitadores, com fornecimento de materiais, mão de obra e equipamentos a fim de atender a Secretaria Municipal de Infraestrutura deste Município.

Valor Total Registrado: R$ 2.545.000,00 (dois milhões e quinhentos e quarenta e cinco mil reais).

Empresa (s) vencedora (s):

FORNECEDOR: TINPAVI INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE TINTA EIRELI – CNPJ Nº 17.592.525/0001-66						
Item	**Especificação**	**Unid**	**Marca**	**Qtde**	**Preço Unit**	**Preço Total**
1	Assentamento de coluna de aço cônica contínua tipo I para até 4 (quatro) braços projetados capazes de sustentar, cada um, semáforo e placa de 3m² (três metros quadrados) fixada por chumbadores engastados em fundação de concreto, exclusive fundação, exclusive fornecimento da coluna	UN.	CN SINAL	45	R$ 266,00	R$ 11.970,00
2	Braço projetado de aço para sustentação de semáforo e placa até 3m² (três metros quadrados), galvanizado a fogo; para fixação em coluna cônico contínua tipo I, diâmetro junto a flange de 123 mm (cento e vinte e três milímetros)	UN.	CN SINAL	45	R$ 6.327,00	R$ 284.715,00
3	Coluna de aço, cônica contínua tipo I para até 4 (quatro) braços projetados capazes de	UN.	CN SINAL	45	R$ 8.962,63	R$ 403.318,35

	sustentar, cada um, semáforo e placa de 3m² (três metros quadrados); coluna galvanizada a fogo; altura útil total de 5,00m (cinco metros); diâmetro na base igual a 187mm (cento e oitenta e sete milímetros)					
8	Fornecimento de placas para sinalização vertical destinada a regulamentação, advertência, orientação e informações turísticas	UN.	CN SINAL	3.500	R$ 524,00	R$ 1.834.000,00
9	Montagem de braço projetado de aço em coluna de aço cônica contínua tipo I assentada, exclusive o fornecimento do braço	UN.	CN SINAL	45	R$ 244,37	R$ 10.996,65

Vigência: 12 (doze) meses a partir da data de assinatura.

Rio Brilhante/MS, 05 de fevereiro de 2.024.

LUCAS CENTENARO FORONI
Prefeito Municipal

INSTITUTO DE PREVIDÊNCIA SOCIAL DOS FUNCIONÁRIOS MUNICIPAIS

Atos Administrativos

Editais de notificação

EDITAL Nº 001/2024 - PREVBRILHANTE

REALIZAÇÃO DE PERÍCIA MÉDICA PARA CONCESSÃO DE APOSENTADORIA POR INVALIDEZ E DE REVISÃO DOS BENEFÍCIOS POR INVALIDEZ JÁ CONCEDIDOS

A DIRETORA PRESIDENTE DO INSTITUTO DE PREVIDÊNCIA SOCIAL DOS FUNCIONÁRIOS MUNICIPAIS DE RIO BRILHANTE - PREVBRILHANTE, no uso de suas atribuições legais conferida pela Lei Municipal Nº 1.167/2000 e alterações posteriores, e Decreto nº. 7.296/2001, torna público a CONVOCAÇÃO dos aposentados pertencentes ao Instituto de Previdência Social dos Funcionários Municipais de Rio Brilhante-PREVBRILHANTE para a REALIZAÇÃO DE PERÍCIA MÉDICA PARA CONCESSÃO DE APOSENTADORIA POR INVALIDEZ E DE REVISÃO DOS BENEFÍCIOS POR INVALIDEZ JÁ CONCEDIDOS, conforme previsão expressa no artigo 47 da Lei nº 1.167/2000 e alterações.

1.0.**DO LOCAL**: As perícias serão realizadas na sede do PrevBrilhante, localizada à Rua: Pref. Athayde Nogueira, 979 - Centro, Rio Brilhante - MS, CEP - 79130-000, impreterivelmente no dia **24/02/2024** conforme descrição abaixo.

2.0.**DO HORÁRIOS**: Os horários serão distribuídos conforme planilha abaixo e para melhor organização serão atendidos por ordem marcada (tolerância de atraso 10 min).

SEGURADO(A)	HORÁRIO	OBJETO
Erasmo da Conceição Gabanha	08h30	Concessão
João Augusto Vincensi da Silva	09h	Revisão
Sirlei de Oliveira Dias	09h30	Revisão
Luciene Tiburcio dos Santos	10h	Revisão
Maria Aparecida de Souza Silva	10h30	Revisão
Solange Maria de Souza	11h	Revisão
Eduardo Felipe Pereira da Silva	11h30	Revisão

3.0 **DA OBRIGATORIEDADE DO COMPARECIMENTO:** Os segurados acima ficam notificados da presente convocação, sendo que a falta implicará em suspensão imediata do pagamento do benefício/remuneração, nos termos da lei.

Rio Brilhante MS, 05 de fevereiro de 2024.

EVONE BEZERRA ALVES

Diretora Presidente

Decreto nº 30.063, de 15/09/2021

Instituto de Previdência Social dos Funcionários Municipais de Rio Brilhante
"ESTADO DE MATO GROSSO DO SUL"

EXTRATO DO 1º TERMO ADITIVO AO CONTRATO N.º 001/2023

PROCESSO ADMINISTRATIVO N.º 001/2023
INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO N.º 001/2023
DATA DA ASSINATURA: 05 de fevereiro de 2024.
PARTES: INSTITUTO DE PREVIDÊNCIA SOCIAL DOS FUNCIONÁRIOS MUNICIPAIS DE RIO BRILHANTE – PREVBRILHANTE E A EMPRESA **ACTUARIAL - ASSESSORIA E CONSULTORIA ATUARIAL LTDA EPP.**
OBJETO: Constitui-se objeto do presente contrato a "*contratação de empresa especializada na prestação de serviços de assessoria e consultoria atuarial pelo período de 12 (doze) meses para atender o Instituto de Previdência Social dos Funcionários Municipais de Rio Brilhante – PrevBrilhante*".

VALOR: R$ 20.930,52 (vinte mil novecentos e trinta reais e cinquenta e dois centavos), divididos em 12 meses, conforme valores e condições abaixo:

Item	Descrição/Serviços	Unid.	Quant.	Preço Unit.	Preço Total
001	Prestação de serviços de assessoria e consultoria atuarial pelo período de 12 (doze) meses para atender o Instituto de Previdência Social dos Funcionários Municipais de Rio Brilhante – PrevBrilhante.	Mês	12	R$ 1.744,21	R$ 20.930,52
				Valor Total	**R$ 20.930,52**

VIGÊNCIA: 12 (doze) meses, **com início em 15 de fevereiro de 2024, e término em 14 de fevereiro de 2025.**
LICITAÇÃO: Processo Administrativo n.º 001/2023, gerado pela Inexigibilidade de Licitação n.º 001/2023
ASSINAM: **EVONE BEZERRA ALVES**, Diretora Presidente, pelo contratante, e **LUIZ CLAUDIO KOGUT,** pela contratada.

Rio Brilhante/MS, 05 de fevereiro de 2024.

Rua Athayde Nogueira, 979 - ☎ 67-3452-8904 – CEP 79.130-000 – Rio Brilhante - MS
E-mail: prevbrilhante@prevbrilhante.ms.gov.br