



## EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL Nº 075/2023

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 207/2023

**OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE ITENS PERMANENTES PARA REDE MUNICIPAL DE ENSINO.**

**TIPO: MENOR PREÇO GLOBAL POR LOTE**

GERENCIADORA DA ATA

SECRETARIA DE EDUCAÇÃO

### 01. DO PREÂMBULO

A **PREFEITURA MUNICIPAL DE LEME**, torna público, para conhecimento de todos os interessados, que fará realizar licitação na modalidade **PREGÃO PRESENCIAL**, do tipo **MENOR PREÇO GLOBAL POR LOTE**, conforme descrito neste edital e seus anexos, pela Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002, com aplicação subsidiária da Lei Federal nº 8.666/93, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, com as prerrogativas estabelecidas pela Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, alterada pela Lei Complementar nº 147/14, Decretos Municipais nº 5.312/06, 6.332/13 e 7.206/19, no que couber, bem como as condições constantes deste Edital e dos demais documentos que o integram.

O **PREGÃO** será realizado **DIA 18 DE JANEIRO DE 2024, COM INÍCIO ÀS 09:00 HORAS**, na sala de reuniões do Departamento de Licitações, sito a **Rua Armando de Salles Oliveira, 1085, 3º andar**, Leme/SP, quando deverão ser apresentados, no início, os **DOCUMENTOS PARA CREDENCIAMENTO, A DECLARAÇÃO DE QUE A(O) PROPONENTE CUMPRE OS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO E OS ENVELOPES PROPOSTA DE PREÇOS E DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

Optando o licitante em não credenciar representante para os atos presenciais, a declaração de que cumpre os requisitos de habilitação e os envelopes documentação e proposta, poderão ser entregues no protocolo do Departamento de Licitações, no mesmo endereço em que será realizada a sessão pública, até o dia e horário aprezados no presente Edital.

### 02. DO OBJETO DA LICITAÇÃO

02.01. A presente licitação tem por objeto **REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE ITENS PERMANENTES PARA REDE MUNICIPAL DE ENSINO**, pelo período de **12(doze) meses**, conforme termo de referência contendo todas as informações necessárias para o atendimento ao objeto. **(ANEXO I)**.

02.02. O(A) **DENTENTOR(A) DA ATA** deverá fornecer os produtos/executar os serviços mediante solicitação dos **servidores públicos designados pela(s) Secretaria(s) contratante(s), nos termos do Anexo I**.

### 03. DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

03.01. As comunicações referentes ao certame (resumo do edital), serão publicadas nos termos da legislação vigente, e as demais, na Imprensa Oficial do Município de Leme e site da Prefeitura ([www.leme.sp.gov.br](http://www.leme.sp.gov.br) – licitações). As demais condições constam do presente edital, seus anexos e minuta do contrato, se houver.

03.02. O prazo de validade da Ata de Registro de Preços será de **01(um) ano** a contar de sua assinatura.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



## 04. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

04.01. As despesas advindas da execução do objeto desta licitação correrão por conta do(s) crédito(s) orçamentário(s) a serem indicados quando da contratação;

## 05. CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO

05.01. Poderão participar deste Pregão os interessados do ramo de atividade pertinente ao objeto da contratação que atenderem a todas as exigências constantes deste Edital e seus Anexo, **observando-se a ressalva de que no lote 02 somente poderão participar microempresas e empresas de pequeno porte, conforme estabelece a Lei Complementar 147/2014, em seu artigo 48, inciso I. Em não havendo o interesse de participação, de, no mínimo, 03 (três), ME's ou EPP's, será admitida a participação de outras empresas, aplicando-se, outrossim, os critérios de desempate previstos para as ME'S e EPP's, pelas LC's 123/06 e 147/14 s.**

05.02. Estão **impedidas** de participar desta licitação pessoas físicas ou jurídicas que se enquadrem, dentre outras estabelecidas por lei, em uma ou mais situações seguintes:

05.02.01. Que estejam cumprindo penalidade de suspensão temporária para licitar e impedimento de contratar com qualquer órgão da Administração Pública Direta de Leme.

05.02.02. Impedidas de licitar e contratar com a **PREFEITURA MUNICIPAL DE LEME** nos termos do artigo 7º da Lei nº 10.520/2002.

05.02.03. Impedidas de licitar e contratar nos termos do artigo 10 da Lei nº 9.605/98.

05.02.04. Tenham sido declaradas inidôneas para licitar com a Administração Pública e quaisquer de seus órgãos descentralizados, nos termos do art. 87, inciso IV, da Lei nº 8.666/93 e não tenha ocorrido a respectiva reabilitação.

05.02.05. Reunidas sob forma de consórcio.

05.02.06. Encontram-se falidas por declaração judicial.

05.02.07. Enquadradas nas disposições do artigo 9º da Lei nº 8.666/93 e suas alterações.

05.02.08 As condições de impedimento acima, aplicar-se-ão a eventual empresa subcontratada.

## 06. FORMA DE APRESENTAÇÃO DOS ENVELOPES PROPOSTA DE PREÇOS (nº 01) E DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO (nº 2)

06.01. Os **ENVELOPES** respectivamente **PROPOSTA DE PREÇOS** (envelope nº 01) e **DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO** (envelope nº 02), deverão ser apresentados, fechados e indevassáveis, contendo cada um deles, em sua parte externa, além do nome da(o) proponente, os seguintes dizeres:

**PREGÃO PRESENCIAL Nº 075/2023**  
**“ENVELOPE Nº 01 – PROPOSTA DE PREÇOS”**  
**NOME EMPRESARIAL (RAZÃO SOCIAL DA EMPRESA)**  
-----

**PREGÃO PRESENCIAL Nº 075/2023**  
**“ENVELOPE Nº 02 – DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO”**  
**NOME EMPRESARIAL (RAZÃO SOCIAL DA EMPRESA)**

06.02. Os documentos constantes dos envelopes deverão ser apresentados em 1 (uma) via, sem rasuras ou entrelinhas que prejudiquem sua análise.

06.02.01. A apresentação dos documentos integrantes do **ENVELOPE PROPOSTA DE PREÇOS** (envelope nº 01) obedecerá também os comandos contemplados nos itens e subitens 06.03, 06.03.01, 06.03.01.01, 06.03.01.02, 06.03.01.03, 06.03.02 e 06.03.03.

06.02.02. A proponente somente poderá apresentar uma única **PROPOSTA**.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



06.03. Os **DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO** (envelope nº 02) poderão ser apresentados em original, cópia simples, cópias autenticadas por cartório competente ou por servidor da Administração, ou por meio de publicação em órgão da imprensa oficial, e inclusive expedidos via internet.

06.03.01. A aceitação de documentação por cópia simples ficará condicionada à apresentação do original ao **PREGOEIRO**, por ocasião da abertura do **ENVELOPE** nº 02, para a devida autenticação.

06.03.01.01. Para fim da previsão contida no subitem 06.03.01. o documento original a ser apresentado não poderá integrar o **ENVELOPE**.

06.03.01.02. Os documentos expedidos via internet e, inclusive, aqueles outros apresentados terão, sempre que necessário, suas autenticidades/validades comprovadas por parte do **PREGOEIRO**.

06.03.01.03. O **PREGOEIRO** não se responsabilizará pela eventual indisponibilidade dos meios eletrônicos de informações, no momento da verificação. Ocorrendo a indisponibilidade referida e não tendo sido apresentados os documentos preconizados, inclusive quanto à forma exigida, a proponente será inabilitada.

06.03.02. Os documentos apresentados por qualquer proponente, se expressos em língua estrangeira, deverão ser autenticados por autoridade brasileira no país de origem e traduzidos para o português por tradutor público juramentado.

06.03.03. Inexistindo prazo de validade nas Certidões, serão aceitas aquelas cujas expedições/emissões não ultrapassem a **90 (noventa) dias** da data final para a entrega dos envelopes.

## 07. CONTEÚDO DA PROPOSTA

07.01. A proposta deverá ser impressa por processo eletrônico em 01 (uma) única via em papel timbrado da licitante, elaborada conforme modelo de formulário de proposta (**ANEXO II**), redigida em língua portuguesa, em linguagem clara, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, contendo a data, o nome e a assinatura do responsável, não podendo ser apresentada por meio de cópia "xerox".

07.02. A proposta deverá registrar os elementos indispensáveis à caracterização do objeto da licitação, ser rubricada em todas as folhas e assinada ao final por quem de direito, devendo conter, sob pena de desclassificação, obrigatoriamente:

**a) planilha quantitativa, devidamente preenchida, utilizando o modelo fornecido no Edital (ANEXO II), contendo preço unitário e o valor total da proposta, expresso em reais, com aproximação de no máximo duas(2) casas decimais, para cada lote que estiver participando;**

b) preço para pagamento na forma do item "26" deste edital;

c) Prazo de validade da proposta de, NO MÍNIMO, 60(sessenta) dias, contados à partir da data de entrega da mesma;

07.03. A planilha quantitativa de serviços e preços da empresa adjudicatária será parte integrante da(s) contratação(ões) a ser(em) celebrada(s) com o Município.

07.04. A apresentação de proposta vincula o licitante ao cumprimento do objeto a ele adjudicado e implica na aceitação de todas as condições constantes deste Edital.

07.05. Ao(s) preço(s) proposto(s) não deverá(ão) ser agregado(s) nenhum encargo financeiro pelo prazo de pagamento.

07.06. O(s) preço(s) proposto(s) será(ão) de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração do(s) mesmo(s), sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

07.07. Se houver divergências entre os preços unitários e os preços totais indicados pelo proponente, apenas os preços unitários será(ão) considerados válidos e o total será corrigido de forma a conferir com aquele.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



07.08. No preço proposto deverá estar compreendido o imposto sobre serviços de qualquer natureza (ISSQN) sobre o valor de cada fatura, bem como os demais tributos e encargos legais incidentes sobre a prestação dos serviços.

07.09. A apresentação de proposta será considerada como evidência de que a proponente examinou criteriosamente os documentos deste Edital e julgou-os suficientes para a elaboração de proposta voltada à execução do objeto licitado em todos os seus detalhamentos.

### 08. CONTEÚDO DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

08.01. Os **DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO** pertinentes ao ramo do objeto do **PREGÃO** são os seguintes:

#### I – HABILITAÇÃO JURÍDICA:

a) registro comercial, para empresa individual;

b) ato constitutivo, em vigor, devidamente registrado, para as sociedades comerciais, e, no caso de sociedades por ações, acompanhado dos documentos comprobatórios de eleição de seus administradores, caso não seja entregue por ocasião de credenciamento;

c) inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis (sociedades simples), acompanhada de prova da diretoria em exercício;

d) decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir;

#### II – REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA:

a) prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda – CNPJ/MF;

b) prova de regularidade para com a Fazenda Federal e Municipal do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente, na forma da lei, com prazo de validade em vigor;

**b.1)** a regularidade para com a Fazenda Federal deverá ser comprovada pela apresentação de certidão conjunta negativa ou positiva com efeitos de negativa de débitos relativos aos tributos federais e à dívida ativa da união, emitida através de sistema eletrônico, ficando sua aceitação condicionada à verificação da veracidade via Internet;

**b.2)** a regularidade para com a Fazenda Municipal deverá ser comprovada sobre os tributos Mobiliários relacionados à sede ou domicílio do proponente, através da apresentação de certidão negativa ou positiva com efeitos de negativa;

c) prova de regularidade para com o FGTS – Fundo de Garantia de Tempo de Serviço (Lei nº 9.012, de 30/03/95), através da apresentação do Certificado de Regularidade de Situação do FGTS (CRF), emitido pela Caixa Econômica Federal, ou do documento denominado “Situação de Regularidade do Empregador”, com prazo de validade em vigor na data de encerramento do prazo de entrega dos envelopes;

d) prova de regularidade Trabalhista, mediante a apresentação da CNDT – Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas ou da CPDT – Certidão Positiva de Débitos Trabalhistas com efeitos de negativa;

#### III - QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

a) A empresa licitante declarada vencedora, deve apresentar 01 **AMOSTRA** de cada produto ofertado e descrito a seguir, no prazo de 10 (dez) dias úteis a contar da sessão que sagrar-se vencedora: **Lote 1 (itens 3, 6, 18 e 19), Lote**

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



2 (itens 2, 5, 6, 7, e 8), Lote 3 (itens 7 e 10), juntamente com a documentação complementar descrita no ANEXO 1, sendo que a não conformidade com as especificações ou a não entrega do exigido, implicará na desclassificação da licitante declarada vencedora do lote, e retorno dos autos a fase de análise das demais propostas subsequentemente classificadas.

#### IV – DECLARAÇÃO DE QUE NÃO EMPREGA MENORES:

a) declaração que o(a) proponente cumpre integralmente a norma contida na Constituição Federal, artigo 7º, inciso XXXIII (conforme modelo – **ANEXO VI**).

08.02. A apresentação de CERTIFICADO DE REGISTRO CADASTRAL, com prazo de validade não expirado, emitido pelo MUNICÍPIO DE LEME, substitui somente os documentos elencados nos itens I e II, anteriores (habilitação jurídica e regularidade fiscal), obrigando ainda a parte a declarar, sob as penalidades cabíveis, a superveniência de fato impeditivo à habilitação.

08.02.01. Qualquer documento indispensável para a obtenção do CERTIFICADO DE REGISTRO CADASTRAL, com prazo de validade vencido deverá ser regularizado, impondo-se, para tanto, a apresentação do(s) mesmo(s) juntamente com a documentação contemplada no item “08.02”.

08.02.02. A regularização da documentação aludida no subitem “08.02.01.”, também poderá ser levada a efeito na própria sessão, cuja certidão/documento utilizada para a finalidade deverá observar as previsões contidas nos subitens “06.03.”, “06.03.01”, “06.03.01.01.”, “06.03.01.02”, e “06.03.01.03”.

08.03. Não será aceito protocolo de entrega ou solicitação de substituição de documentos àquele exigido no **EDITAL** e seus **ANEXOS**.

08.04. Se a(o) licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

08.05. Caso a(o) licitante pretenda que um de seus estabelecimentos, que não o participante da licitação, execute o futuro contrato, deverá apresentar toda a documentação de ambos os estabelecimentos na forma e condições previstos no item anterior.

#### 09. CONSULTAS, DIVULGAÇÃO E ENTREGA DO EDITAL

09.01. O Edital poderá ser obtido por qualquer interessado no Departamento de Licitações da Prefeitura Municipal, sito a Rua Dr. Armando Salles de Oliveira, 1.085, 3º andar, centro, Leme, SP, durante o seu expediente normal, de segunda a sexta-feira, das 8:00h. às 12:00h; das 13h00h. às 16:00h., até a data apazada para recebimento dos documentos e dos envelopes “**PROPOSTA**” e “**DOCUMENTAÇÃO**”, **bem como diretamente do site da Prefeitura ([www.leme.sp.gov.br](http://www.leme.sp.gov.br) – licitações 2023 - pregão presencial)**;

9.2. O aviso (resumo do **EDITAL**) será publicado nos termos da Legislação vigente, divulgado no **PORTAL DA PREFEITURA MUNICIPAL**, podendo ser baixado gratuitamente através do endereço eletrônico [www.leme.sp.gov.br](http://www.leme.sp.gov.br) (**licitações - 2023 - Pregão Presencial**), sendo que neste caso o interessado deverá encaminhar o comprovante de retirada do edital (**ANEXO IX**) preenchido para o e-mail [licitacao@leme.sp.gov.br](mailto:licitacao@leme.sp.gov.br), além de ser afixado no quadro de avisos do Departamento de Licitações. O **EDITAL** será entregue a qualquer interessado até o dia da sessão, no horário e local especificado no item anterior.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



## 10. ESCLARECIMENTOS AO EDITAL

10.01. É facultado a qualquer interessado a apresentação de pedido de esclarecimentos sobre o ato convocatório do pregão e seus anexos, por meio de requerimento endereçado à autoridade subscritora do **EDITAL**, devidamente protocolado no endereço e horário constantes do item “09.01.”. Também será aceito pedido de esclarecimentos encaminhado por meio do e-mail [licitacao@leme.sp.gov.br](mailto:licitacao@leme.sp.gov.br) ou através do telefone (19) 3097-1000.

10.02. As dúvidas a serem equacionadas por telefone serão somente aquelas de caráter estritamente informal.

10.03. Os esclarecimentos deverão ser prestados no prazo de 02(dois) dias úteis, a contar do recebimento da solicitação por parte da autoridade subscritora do edital, passando a integrar os autos do **PREGÃO** dando-se ciência aos demais licitantes, através de divulgação no site oficial da prefeitura, citado anteriormente.

## 11. PROVIDÊNCIAS/IMPUGNAÇÃO AO EDITAL

11.01. É facultado a qualquer interessado a apresentação de pedido de providências ou de impugnação ao ato convocatório do pregão e seus anexos, observado, para tanto, o prazo de até 2(dois) dias úteis antes da data fixada para recebimento das propostas.

11.02. As medidas referidas no item “11.01.” poderão ser formalizadas por meio de requerimento endereçado à autoridade subscritora do **EDITAL**, devidamente protocolado no endereço e horário constantes do item “09.01.”. Também será aceito pedido de providências ou de impugnação encaminhado por meio do e-mail: [licitacao@leme.sp.gov.br](mailto:licitacao@leme.sp.gov.br), desde que devidamente identificado e assinado.

11.03. A decisão sobre o pedido de providências ou de impugnação será proferida para autoridade subscritora do ato convocatório do pregão no prazo de até 24(vinte e quatro) horas, a contar do recebimento da peça indicada por parte da autoridade referida, que além de comportar divulgação, deverá também ser juntada aos autos do **PREGÃO**.

11.04. O acolhimento do pedido de providências ou de impugnação, desde que impliquem em modificação(ões) do ato convocatório do **PREGÃO**, além da(s) alteração(ões) decorrente(s), redundará na designação de nova data para realização do certame, exceto quando, inquestionavelmente, a(s) alteração(ões) no edital não afetar(em) a formulação das propostas.

## 12. DO CREDENCIAMENTO

12.01. Aberta a fase para **CREDENCIAMENTO** dos eventuais participantes do **PREGÃO**, consoante previsão estabelecida no item “12.02” deste **EDITAL**, o representante da proponente entregará ao **PREGOEIRO** documento que o credencie para participar do aludido procedimento, respondendo por sua autenticidade e legitimidade, deverão, ainda, identificar-se e exibir a Carteira de identidade ou outro documento equivalente, com fotografia.

12.02. O credenciamento far-se-á por meio de instrumento público de procuração ou instrumento particular com poderes específicos para, além de representar a proponente em todas as etapas/fases do **PREGÃO**, formular verbalmente lances ou ofertas na(s) etapa(s) de lances, desistir verbalmente de formular lances ou ofertas na(s) etapa(s) de lance(s), negociar a redução de preço, desistir expressamente da intenção de interpor recurso administrativo ao final da sessão, manifestar-se imediata e motivadamente sobre a intenção de interpor recurso administrativo ao final da sessão, assinar a ata da sessão, prestar todos os esclarecimentos solicitados pelo **PREGOEIRO**, enfim, praticar todos os demais atos pertinentes ao certame.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



12.03 – Na hipótese da apresentação de instrumento articular de procuração, esta deverá estar acompanhada de documento que comprove a legitimidade do outorgante, quando a representatividade da licitante e seus correspondentes poderes para outorga da procuração.

12.03.01 O não credenciamento ou sua não aceitação implica em desistência da formulação de lances e de recursos.

12.04. Se o representante da proponente ostentar a condição de sócio, proprietário, dirigente ou assemelhado da empresa proponente, ao invés de instrumento público de procuração ou instrumento particular, deverá apresentar cópia do respectivo Estatuto/Contrato Social ou documento equivalente, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura.

12.05. É admitido somente um representante por proponente.

12.06. A ausência da documentação referida nos itens “12.01, 12.02, 12.03 e 12.04” ou a apresentação em desconformidade com as exigências previstas, impossibilitará a participação da(o) proponente neste **PREGÃO, exclusivamente no tocante à formulação de lances e demais atos, inclusive recurso.**

12.07. Desenvolvido o **CREDENCIAMENTO** das(os) proponentes que comparecerem, o **PREGOEIRO** declarará encerrada esta etapa/fase, iniciando-se o procedimento seguinte consistente no recebimento e conferência da declaração exigida neste Edital.

### **13. RECEBIMENTO DA DECLARAÇÃO DE QUE A(O) PROPONENTE CUMPRE OS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO, DO TERMO DE OPÇÃO E DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE E DOS ENVELOPES PROPOSTA DE PREÇOS E DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

13.01. A etapa/fase para recebimento da **DECLARAÇÃO DE QUE A(O) PROPONENTE CUMPRE OS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO E DOS ENVELOPES PROPOSTA DE PREÇOS e DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO** será levada a efeito tão logo se encerre da fase de **CREDENCIAMENTO**.

13.01.01. A **DECLARAÇÃO DE QUE A(O) PROPONENTE CUMPRE OS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO** não deve integrar os **ENVELOPES PROPOSTA DE PREÇOS e DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**, constituindo-se em documento a ser fornecido separadamente, fica facultada a utilização do modelo constante do **ANEXO IV**.

13.01.02. O **TERMO DE OPÇÃO E DECLARAÇÃO DA MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE** nos termos do **ANEXO VII**, acompanhado da documentação comprobatória prevista no item “05.04”, se for o caso, será recebido exclusivamente nesta oportunidade e também não deve integrar os **ENVELOPES PROPOSTA DE PREÇOS e DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**.

13.02. Iniciada esta etapa/fase, o **PREGOEIRO** receberá e examinará a **DECLARAÇÃO DE QUE A(O) PROPONENTE CUMPRE OS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO**.

13.02.01. A ausência da referida declaração ou a apresentação em desconformidade com a exigência prevista inviabilizará a participação da(o) proponente neste **PREGÃO**, impossibilitando, em consequência, o recebimento dos **ENVELOPES PROPOSTA DE PREÇOS e DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**. No entanto, é permitido o preenchimento na própria sessão.

13.02.02. O atendimento desta exigência é condição para que a proponente continue participando do **PREGÃO**, devendo proceder, em seguida, à entrega dos **ENVELOPES PROPOSTA DE PREÇOS e DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**.

13.03. Optando a(o) licitante em não credenciar representante para os atos presenciais, a **DECLARAÇÃO DE QUE CUMPRE OS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO** e os **ENVELOPES PROPOSTA DE PREÇOS e DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**, poderão ser entregues no protocolo do Departamento de Licitações, no mesmo endereço em que será realizada a sessão pública, até o dia e horário aprezados no presente Edital.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



## 14. ABERTURA DOS ENVELOPES PROPOSTA

14.01. Compete ao **PREGOEIRO** proceder à abertura dos **ENVELOPES PROPOSTA DE PREÇOS**, conservando intactos os **ENVELOPES DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO** e sob a sua guarda.

## 15. EXAME E CLASSIFICAÇÃO PRELIMINAR DAS PROPOSTAS

15.01. O **PREGOEIRO** examinará as **PROPOSTAS** sempre levando em conta as exigências fixadas nos itens 06 e 07.

15.01.01. O exame envolvendo o(s) objeto(s) ofertado(s) implicará na constatação da conformidade do(s) mesmo(s) com as especificações estabelecidas no Edital e seus Anexos, para atendimento das necessidades do órgão licitante. O **PREGOEIRO** sempre decidirá em favor da disputa.

15.02. Definidas as **PROPOSTAS** que atendam às exigências retro, envolvendo o objeto e o valor, o **PREGOEIRO** elaborará a classificação preliminar das mesmas, sempre em obediência ao critério do **MENOR PREÇO GLOBAL POR LOTE**, constando da Ata o motivo das que, eventualmente, neste momento, forem preliminarmente desclassificadas.

## 16. DESCLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS:

16.01. Será desclassificada a **PROPOSTA** que não atender as exigências do presente edital e aquela que:

- a) não estiver assinada pelo representante legal;
- b) apresentar emendas, borrões ou rasuras em lugar essencial;
- c) não estiver totalmente expressa em Reais (R\$);
- d) for baseada em proposta(s) de outra(s) licitante(s);
- e) oferecer vantagem não prevista neste edital, inclusive financiamentos subsidiados ou a fundo perdido, ou ainda vantagem baseada nas ofertas das(os) demais proponentes; e
- f) aquelas com preços excessivos ou manifestamente inexequíveis, assim considerados aqueles que não venham demonstrar sua viabilidade através de documentação que comprove que os custos são coerentes com os de mercado.
- g) **Cujos preços sejam superiores (unitários e totais) ao limite fixado no Anexo I, apurados ao final da etapa de lances;**
- h) **Que não contemplarem todos os itens do lote, com seus respectivos preços;**

## 17. DEFINIÇÃO DOS(AS) PROPONENTES PARA OFERECIMENTO DE LANCES VERBAIS

17.01. Para efeito de **OFERECIMENTO DE LANCES VERBAIS**, o **PREGOEIRO** selecionará, sempre com base na classificação provisória, o(a) proponente que tenha apresentado a proposta de menor preço global por cada lote, e aquelas que hajam oferecido propostas em valores sucessivos e superiores em até 10% (dez por cento) àquela de menor preço global.

17.01.01. Não havendo, pelo menos, 3 (três) propostas em conformidade com a previsão estabelecida no item "17.01.", o **PREGOEIRO** selecionará, sempre com base na classificação provisória, a melhor proposta e as duas propostas imediatamente superiores, quando houver, para que suas proponentes participem dos lances quaisquer que tenham sido os preços oferecidos nas propostas, observada a previsão estampada no subitem 17.01.02.

17.01.02. Em caso de empate entre duas ou mais propostas, observar-se-ão, também para efeito da definição das proponentes que poderão oferecer lances, as seguintes regras:

- a) proposta de menor preço e todas as outras cujos valores sejam superiores até 10% (dez por cento) àquela de menor preço, devendo existir, nesta situação, no mínimo, 3 (três) propostas válidas para a etapa de lances, conforme previsto no subitem 17.01; ou

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



b) todas as propostas coincidentes com um dos 3 (três) menores valores ofertados, se houver.

17.01.03. Na hipótese da ocorrência das previsões colacionadas no subitem 17.01.02., alíneas “a” e “b”, para efeito do estabelecimento da ordem da classificação provisória das proponentes empatadas, a correspondente definição será levada a efeito por meio de sorteio. Caberá a vencedora do sorteio definir o momento em que oferecerá oferta/lance.

17.01.04. Havendo um(a) único(a) proponente ou tão somente uma proposta válida, o **PREGOEIRO** poderá decidir, justificadamente, pela suspensão do **PREGÃO**, inclusive para melhor avaliação das regras editalícias, das limitações de mercado, envolvendo quaisquer outros aspectos pertinentes e o próprio preço cotado, ou pela repetição do **PREGÃO** ou, ainda, dar prosseguimento ao **PREGÃO**, condicionado, em todas as hipóteses, à inexistência de prejuízos para a Prefeitura Municipal.

## 18. DO OFERECIMENTO OU INEXISTÊNCIA DE LANCES VERBAIS

18.01. Definidos os aspectos pertinentes às proponentes que poderão oferecer lances verbais, dar-se-á início ao **OFERECIMENTO DE LANCES VERBAIS**, que deverão ser formulados em valores distintos e decrescentes, inferiores à proposta de menor preço.

18.01.01. Somente será(ão) aceito(s) **LANCE(S) VERBAL(IS)** que seja(m) inferior(es) ao valor da menor **PROPOSTA ESCRITA** e/ou do último menor **LANCE VERBAL** oferecido, observado(s) o(s) seguinte(s) limite(s) mínimo(s) de redução: **R\$ 1.000,00 (mil reais) – sobre o valor global do lote 01; R\$ 500,00 (quinhentos reais), sobre o valor global do lote 02; e, R\$ 2.000,00 (dois mil reais) - sobre o valor global do lote 03, ou outros valores maiores, desde que aceitos pelos licitantes presentes a sessão.**

18.02. O **PREGOEIRO** convidará individualmente os(as) proponentes classificados(as) para **OFERECIMENTO DE LANCES VERBAIS**, de forma seqüencial, a partir do(a) proponente da proposta de maior preço em cada lote e as demais em ordem decrescente de valor, sendo que o(a) proponente da proposta de menor preço será o(a) último(a) a **OFERECER LANCE VERBAL**. Havendo propostas escritas empatadas, a ordem seqüencial de convocação para lances é a de credenciamento, decrescente, conforme previsto no sistema eletrônico de Pregão Presencial.

18.03. Não poderá haver desistência dos lances ofertados, sujeitando-se o licitante desistente às penalidades constantes deste edital.

18.04. Quando convocado pelo **PREGOEIRO**, a desistência do(a) proponente de apresentar lance verbal implicará na exclusão da etapa de **LANCES VERBAIS**, ficando sua última proposta registrada para a classificação final.

18.04.01 A etapa de **OFERECIMENTO DE LANCES VERBAIS** terá prosseguimento enquanto houver disponibilidade para tanto por parte das proponentes.

18.05. O encerramento da etapa de **OFERECIMENTO DE LANCES VERBAIS** ocorrerá quando todos os(as) proponentes declinarem da correspondente formulação.

18.06. Declarada encerrada a etapa de **OFERECIMENTO DE LANCES** e classificadas as propostas na ordem crescente de valor, incluindo aquelas que declinaram do oferecimento de lance(s), sempre com base no último preço/lance apresentado, o **PREGOEIRO** examinará a aceitabilidade do valor daquela de menor preço, ou seja, da primeira classificada, decidindo motivadamente a respeito. A critério deste e quando convocado pelo **PREGOEIRO**, o licitante deverá comprovar as condições de exequibilidade financeira de sua proposta/lance, sob pena de desclassificação, retornado-se os autos a análise das demais propostas subsequentes.

18.07. O Pregoeiro negociará diretamente com o detentor do menor preço em cada lote, para que obtenha preços ainda menores.

18.08. Na hipótese de não realização de lances verbais, o **PREGOEIRO** verificará a conformidade entre a proposta escrita de menor preço e o valor estimado para a contratação.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



18.09. Ocorrendo a previsão delineada anteriormente, e depois do exame da aceitabilidade do objeto e do preço, também é facultado ao **PREGOEIRO** negociar com a proponente da proposta de menor preço, para que seja obtido preço melhor.

18.10. O **PREGOEIRO** deverá comparar os preços apresentados com atuais praticados no mercado, fornecidos pela Secretaria requisitante, ou até mesmo propostos em licitações anteriores, ou outro meio que entender pertinente.

18.11. Será assegurado o exercício do direito de preferência às microempresas e empresas de pequeno porte, nos seguintes termos:

18.11.01. Nas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta mais bem classificada;

18.11.02. A microempresa ou empresa de pequeno porte cuja proposta for melhor classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora do certame, situação em que sua proposta será declarada a melhor oferta, com observância dos seguintes procedimentos:

a) Para tanto, será convocada para exercer seu direito de preferência e apresentar nova proposta, no prazo máximo de 5 (cinco) minutos, sob pena de preclusão;

b) Se houver equivalência dos valores das propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem no intervalo estabelecido no subitem 18.11.01, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá exercer a preferência e apresentar nova proposta;

c) Entende-se por equivalência dos valores das propostas as que apresentarem igual valor, respeitada a ordem de classificação.

18.11.03. O exercício do direito de preferência somente será aplicado quando a melhor oferta não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

18.11.04. Caso a microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada não aceite ofertar nova proposta, serão convocados os licitantes remanescentes cujas propostas se encontrarem no intervalo estabelecido, na ordem de classificação, para o exercício do direito de preferência.

18.11.05. Na hipótese da não-contratação da microempresa e empresa de pequeno porte, e não configurada a hipótese prevista, será declarada com o menor preço aquela proposta originariamente vencedora do certame.

18.12. O **PREGOEIRO** pode solicitar a demonstração da exequibilidade dos preços propostos, sendo que, neste caso, o(a) proponente deverá apresentar informações acerca dos custos (planilhas e demonstrativos) em que incorrerá para o atendimento do objeto do **PREGÃO**, suficientes para justificar a proposta escrita de menor preço ou o lance verbal de menor preço que apresentar.

18.13. A não apresentação dos elementos referidos no item anterior ou a apresentação de elementos insuficientes para justificar a proposta escrita de menor preço ou o lance verbal de menor preço acarretará a desclassificação do proponente, nos termos do item "16.01", salvo rasuras que não comprometam partes essenciais.

18.14. Considerada aceitável a oferta de menor preço, será aberto o envelope contendo os **DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO** da sua proponente, facultando-lhe o saneamento da documentação de natureza declaratória na própria sessão.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



18.15. Para efeito do saneamento, a correção da(s) falha(s) formal(is) poderá ser desencadeada durante a realização da própria sessão pública, com a apresentação, encaminhamento e / ou substituição de documento(s), ou com a verificação desenvolvida por meio eletrônico, ou ainda, por qualquer outro método que venha a produzir o(s) efeito(s) indispensável(is). O Pregoeiro poderá promover quaisquer diligências necessárias à análise das propostas, da documentação, e declarações apresentadas, devendo os licitantes atender às solicitações no prazo por ele estipulado, contado do recebimento da convocação.

18.16. Aberto o invólucro “documentação” em havendo restrição quanto a regularidade fiscal e trabalhista, fica concedido um prazo de 05 (cinco) dias úteis à microempresa ou empresa de pequeno porte, para sua regularização, prorrogável por igual período mediante justificativa tempestiva e aceita pelo **PREGOEIRO**.

18.17. A não regularização fiscal e trabalhista no prazo estabelecido no item anterior, implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no presente Edital, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para negociar, nos termos do disposto no artigo 4º, inciso XXIII, da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002.

18.18. Constatado o atendimento das exigências habilitatórias previstas no **EDITAL**, o(a) proponente será declarado(a) vencedor(a).

18.19. Se a oferta não for aceitável ou se a proponente desatender às exigências de habilitação, o **PREGOEIRO** examinará a oferta subsequente de menor preço, decidindo sobre sua aceitabilidade quanto ao preço, no caso de oferecimento de lances, ou quanto ao objeto e preço, na hipótese de não realização de lances verbais, observadas as previsões estampadas nos itens e subitens antecedentes.

18.20. Sendo a proposta aceitável, o **PREGOEIRO** verificará as condições de habilitação do(a) proponente, e assim sucessivamente, até a apuração de uma oferta aceitável cujo(a) proponente atenda aos requisitos de habilitação, caso em que será declarado(a) vencedor(a), observando-se igualmente as previsões estampadas nos itens e subitens antecedentes.

**18.21. A licitante declarada vencedora terá o prazo de até 10 (dez) dias úteis, a contar da sessão que sagrar-se vencedora, para apresentação de nova proposta escrita, COM TODOS OS PREÇOS UNITÁRIOS (02 CASAS DECIMAIS), READEQUADOS AO PREÇO FINAL GLOBAL VENCEDOR DO CERTAME MEDIANTE DESCONTO LINEAR ENTRE OS PREÇOS DE CADA ITEM QUE COMPÕE O LOTE, APLICADO CONFORME PLANILHA/MODELO DISPONÍVEL NO SITE: [www.leme.sp.gov.br](http://www.leme.sp.gov.br) / link: licitações/2023/Planilha Modelo para Calculo de Desconto Linear.**

**18.22. FICAM OS LICITANTES CIENTES QUE O DESCONTO LINEAR SERÁ AUTOMATICAMENTE APLICADO PELA PREGOEIRA(O) SE ENCAMINHADA PROPOSTA SEM O CUMPRIMENTO DO SOLICITADO.**

## 19. RECURSO ADMINISTRATIVO

19.01. Por ocasião do final da sessão, o(a)(s) proponente(s) que participou(aram) do **PREGÃO** ou que tenha(m) sido impedido(a)(s) de fazê-lo(s), se presente(s) à sessão, deverá(ão) manifestar imediata e motivadamente a(s) intenção(ões) de recorrer.

19.02. Havendo intenção de interposição de recurso contra qualquer etapa/fase/procedimento do **PREGÃO**, o(a) proponente interessado(a) deverá manifestar-se imediata e motivadamente a respeito, procedendo-se, inclusive, o registro da síntese das razões em ata, juntando memorial no prazo de 3 (três) dias, a contar do dia subsequente da realização do pregão.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



19.03. Os(As) demais proponentes ficarão, desde logo, intimados(as) para apresentar contrarrazões em igual número de dias, que começarão a correr no término do prazo do **RECORRENTE**, **independentemente de intimação**.

19.04. Após a apresentação das contrarrazões ou do decurso do prazo estabelecido para tanto, o **PREGOEIRO** examinará o recurso, podendo reformar sua decisão ou encaminhá-lo devidamente informado, à autoridade competente para decisão.

19.05. Os autos do **PREGÃO** permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço e horários previstos no item "09.01." deste **EDITAL**.

19.06. O recurso não terá efeito suspensivo em caso de nítido intuito protelatório, sendo que seu acolhimento importará na invalidação somente dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

## 20. ADJUDICAÇÃO

20.01. A falta de manifestação imediata e motivada da intenção de interpor recurso, por parte do(a)s proponente(s), importará na decadência do direito de recurso, competindo ao **PREGOEIRO** adjudicar o(s) objeto(s) do certame ao(s)(às) proponente(s) vencedor(es)(as).

20.02. Existindo recurso(s) e constatada a regularidade dos atos praticados e após a decisão do(s) mesmo(s), a autoridade competente deve praticar o ato de adjudicação do(s) objeto(s) do certame ao(s)(às) proponente(s) vencedor(es)(as).

## 21. HOMOLOGAÇÃO

21.01. Compete à autoridade competente homologar o **PREGÃO**.

21.02. A partir do ato de homologação será fixado o início do prazo de convocação do(a)s proponente(s) adjudicatário(a)s para assinar a Ata de Registro de Preços, respeitada a validade de sua(s) proposta(s).

## 22. DIVULGAÇÃO DO RESULTADO FINAL DO PREGÃO

22.01. O resultado final do **PREGÃO** será publicado na Imprensa Oficial de Leme, e no site da Prefeitura, já informado anteriormente.

## 23. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS/CONTRATAÇÃO

23.01. Os serviços e obrigações deste **PREGÃO** serão registrados em Ata de Registro de Preços, e contratados através de pedidos de compra e/ou emissão de empenhos, (art. 62, da Lei 8.666/93), consoante as regras próprias do Sistema. Não sendo assinada a Ata de Registro de Preços, poderá a Administração convocar o outro proponente classificado, observada a ordem da classificação, para assinar a Ata de Registro de Preços **nas mesmas condições de sua oferta**, e assim sucessivamente, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas neste Edital e no art. 7º da Lei Federal nº 10.520/2002, observada a ampla defesa e o contraditório.

23.02. A(s) proponente(s) adjudicatária(s) deverá(ão) comparecer para assinatura Ata de Registro de Preços, no prazo de 03 (três) dias úteis, contados a partir da data da efetiva convocação expedida pelo Departamento de Licitações.

23.03. A(s) convocação(ões) referida(s) pode(m) ser formalizada(s) por qualquer meio de comunicação que comprove a data do correspondente recebimento.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



23.04. O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez por igual período, quando solicitado durante seu transcurso, desde que ocorra motivo justificado, aceito pela Administração. Não havendo decisão, a assinatura da Ata de Registro de Preços deverá ser formalizada no prazo previsto no item “23.02”.

23.05. Para a assinatura da Ata de Registro de Preços, o Departamento de Licitações, poderá verificar, por meio da internet, a regularidade com a Fazenda Nacional, Fundo de Garantia de Tempo de Serviço (FGTS) ou Situação de Regularidade do Empregador.

23.06. Também para assinatura da Ata de Registro de Preços e para o(s) contrato(s) dela decorrente(s) ou para a retirada da(s) Nota(s) de Empenho(s), a(s) proponente(s) adjudicatária(s) deverá(ão) indicar o representante legal ou procurador constituído para tanto, acompanhado dos documentos correspondentes.

23.07. A recusa injustificada de assinar a Ata de Registro de Preços ou o(s) contrato(s) ou aceitar/retirar o(s) instrumento(s) equivalente(s) dela decorrente(s), observado o prazo estabelecido, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida por parte da(s) proponente(s) adjudicatária(s), sujeitando-a(s) às sanções previstas no item 30 e subitens.

23.08. Ao preço do primeiro colocado poderão ser registrados tantos Detentores da Ata quantos necessários para que, em função das propostas apresentadas, seja atingida a quantidade total estimada para o item ou lote.

23.09. Poderão ser registrados os preços das propostas classificadas até 3º (terceiro) lugar.

#### 24. REGIME DE EXECUÇÃO

24.01. O regime de execução dos serviços será na modalidade de **empreitada por preços unitários**.

#### 25. DA FISCALIZAÇÃO, RECEBIMENTO PROVISÓRIO E DEFINITIVO

25.01. Os serviços registrados serão recebidos nos termos, prazos e condições estabelecidas nos artigos 73 a 76 da Lei Federal nº 8.666/93.

25.02. Ficará incumbido um **servidor de cada Secretaria, como gestor das suas respectivas contratações**, bem como, pela fiscalização dos serviços prestados pela **DETENTORA DA ATA, detendo as atribuições e poderes estabelecidos no Decreto Municipal. 6.332/13**.

25.03 O recebimento definitivo dos serviços registrados, ficará condicionado à expedição de laudo ou atestado, ou ainda declaração de comprovação da efetiva execução dos serviços registrados, expedido pelo **gestor dos contratos**.

**25.04. O recebimento pela PREFEITURA, provisório ou definitivo do objeto, não exclui ou isenta a DETENTORA DA ATA da responsabilidade civil prevista no Código Civil Brasileiro, no Código de Defesa do Consumidor e demais legislações correlatas, que perdurará pelo prazo e nas condições fixadas na lei.**

#### 26. DO PREÇO, DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

26.01. Constam da Minuta da Ata de Registro de Preços que compõe o **ANEXO V**, as obrigações, condições e forma de pagamento, as condições de recebimento dos serviços registrados, as sanções para o caso de inadimplemento e demais obrigações das partes, que faz parte integrante deste edital, e dos pedidos - contratações dela decorrentes.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



## 27. DO CRITÉRIO DE REAJUSTE

27.01. Incidirá atualização monetária para atrasos de pagamentos, ou reajuste de preços após 12 meses da data da apresentação das propostas, (Índice IPCA).

## 28. DA DISPENSA DE GARANTIA

28.01. Não será exigida a prestação de garantia, para participação no presente **PREGÃO**.

## 29. DAS SANÇÕES

29.01. Ficará impedido de licitar e contratar com a **PREFEITURA MUNICIPAL DE LEME** pelo prazo de até 5 (cinco) anos ou enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, a pessoa física ou jurídica que praticar qualquer dos atos contemplados no art. 7º da Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002, sem prejuízo das disposições contidas nos artigos 86 e 87 da Lei Federal nº 8.666/93, que não conflitem com aquele.

29.02. Pela recusa injustificada em assinar a Ata de Registro de Preços ou os contratos dela decorrentes (inclusive a retirada da(s) Nota(s) de Empenho), dentro do prazo estabelecido, será aplicada multa correspondente a 05% do valor da proposta, em caso de recusa na assinatura da ATA, ou 10% sobre o valor de cada contrato/pedido não assinado/retirado/recusado, sem prejuízo das demais sanções cabíveis.

29.03. Pelo descumprimento das condições estabelecidas no ajuste, a(o)adjudicatária(o) ficará sujeita(o) às seguintes penalidades:

29.03.01. Advertência para casos de pouca relevância;

29.03.02. Pelo atraso injustificado na entrega:

a) atraso até 10(dez) dias, multa de 0,5%(meio por cento) ao dia sobre o valor da respectiva contratação;

b) superior a 10(dez) dias, multa de 1%(um por cento) ao dia, calculado sobre o valor da contratação, até o máximo de 15 dias, sendo que, após, será considerado inexecução contratual.

29.04. Pela inexecução total ou parcial da Ata de Registro de Preços ou das contratações dela decorrentes, multa de 20%, calculada sobre o valor total ou parcial da obrigação não cumprida, podendo ainda ser rescindida a contratação e aplicada a sanção de impedimento de contratar e licitar para com a Prefeitura de Leme, pelo prazo de até 02 anos.

29.05. As multas serão descontadas dos pagamentos eventualmente devidos a contratada, ou cobradas judicialmente.

29.06. Será propiciado ao licitante, antes da imposição das penalidades elencadas nos itens precedentes, o direito ao contraditório e à ampla defesa.

29.07. A aplicação das sanções estabelecidas neste edital são de competência exclusiva do órgão gerenciador, Senhor (a) Secretário(a) contratante ou Prefeito Municipal, nos termos legais.

## 30. DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

30.01. O(A) **DETENTOR(A) DA ATA** terá seu registro cancelado quando:

I - descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;

II - não retirar a respectiva nota de empenho, pedido de fornecimento ou instrumento equivalente, ou assinar o contrato, no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



III - não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese de este se tornar superior àqueles praticados no mercado; e;

IV - recusar-se ao atendimento da demanda solicitada, dentro da quantidade estimada na ata, salvo motivo devidamente justificado, decorrente de caso fortuito ou força maior.

V - sofrer sanção prevista nos incisos III e IV, do art. 87 da Lei 8.666/93, ou no artigo 7º, da Lei 10.520/02, ou que, em virtude de decisão judicial, ficar impedido de contratar com a Administração Pública.

VI - a ata de registro de preços poderá ser rescindida nas hipóteses previstas para a rescisão de contratos em geral.

30.02 O cancelamento do registro, nas hipóteses previstas, assegurado o contraditório e a ampla defesa, será formalizado por despacho da autoridade competente da Administração.

30.03 O Detentor da Ata poderá solicitar o cancelamento do seu Registro de Preços na ocorrência de fato superveniente, que venha comprometer a perfeita execução contratual decorrentes de caso fortuito ou de força maior devidamente comprovados.

### 31. DOS ACRÉSCIMOS E SUPRESSÕES

31.1 A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração que não tenha participado do certame licitatório.

31.1.1 - O Órgão Gerenciador deverá ser previamente consultado e autorizar a utilização da Ata de Registro de Preços, por órgão ou entidade não participante ou as aquisições acima do quantitativo estimado para os órgãos e entidades participantes.

31.1.2 - No caso do item 31.1.1, caberá ao Detentor da Ata, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, independentemente dos quantitativos inicialmente estimados, e desde não haja prejuízo ao atendimento das obrigações anteriormente assumidas.

31.1.3 - As aquisições ou contratações adicionais a que se referem os itens acima, não poderão exceder, no conjunto, a 100% (cem por cento) dos quantitativos inicialmente registrados.

### 32. DOS ANEXOS AO EDITAL

32.01 Seguem anexos ao presente Edital como parte integrante do mesmo:

32.01.01 Termo de referência, Memorial Descritivo (**ANEXO I**);

32.01.02 Formulário Modelo de Proposta de Preços (**ANEXO II**);

32.01.03 Modelo de procuração para credenciamento(**ANEXO III**);

32.01.04 Modelo de Declaração de que a(o) proponente cumpre os requisitos de habilitação(**ANEXO IV**);

32.01.05 Minuta de Ata de Registro de Preços(**ANEXO V**);

32.01.06 Modelo de Declaração do art. 7º da C.F.(**ANEXO VI**);

32.01.07 Modelo de Termo de Opção(**ANEXO VII**);

32.01.08 Decreto Municipal 8.163/2023 (**ANEXO VIII**);

32.01.09 Minuta do Pedido de Compra(**ANEXO IX**); e,

32.01.10 Recibo de Entrega do Edital (**ANEXO X**).

### 33. DISPOSIÇÕES GERAIS:

33.01. As normas disciplinadoras deste **PREGÃO** serão interpretadas em favor da ampliação da disputa, observada a igualdade de oportunidades entre as proponentes, sem comprometimento do interesse público, e dos contratos delas decorrentes.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



33.02. Na contagem dos prazos estabelecidos neste **PREGÃO**, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento, e considerar-se-ão os dias consecutivos, exceto quando for explicitamente disposto em contrário. Só se iniciam e vencem os prazos referidos neste artigo em dia de expediente no órgão ou na entidade.

33.03. Não havendo expediente no órgão licitante ou ocorrendo qualquer ato ou fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no horário e local estabelecidos neste **EDITAL**, desde que não haja comunicação do **PREGOEIRO** em sentido contrário.

33.04. A autoridade competente para determinar a contratação poderá revogar a licitação por razões de interesse público superveniente, devendo invalidá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação de qualquer pessoa, mediante ato escrito e fundamentado, sem que caiba direito a qualquer indenização.

33.05. O desatendimento de exigências formais não essenciais deixará de importar no afastamento da proponente, desde que possíveis a exata compreensão de sua proposta e a aferição da sua qualificação, durante a realização da sessão pública do **PREGÃO**.

33.06. A(O)(s) proponente(s) assume(m) o(s) custo(s) para a preparação e apresentação de sua(s) proposta(s), sendo que o órgão licitante não se responsabilizará, em qualquer hipótese, por esta(s) despesa(s), independentemente da condução ou do resultado do **PREGÃO**.

33.07. A apresentação da proposta de preços implicará na aceitação, por parte da(o) proponente, das condições previstas neste **EDITAL** e seus **ANEXOS**, inclusive quanto a não obrigatoriedade da promoção das contratações derivadas do Sistema de Registro de Preços(SRP).

33.08. A(O) proponente é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos colacionados em qualquer fase do **PREGÃO**.

33.09. A adjudicação do(s) item(ns) ou lote(s) deste **PREGÃO** não implicará em direito à contratação.

33.10. Ao pregoeiro ou autoridade superior é facultada, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar originariamente da proposta.

33.11. A diligência a que se refere o item anterior pode até mesmo implicar a apresentação de amostra do objeto cotado, ou, a critério do Pregoeiro, a verificação do objeto no local indicado pela licitante, quando for o caso.

33.12. Este Edital e seus Anexos, bem como a(s) proposta(s) da(o)(s) proponente(s) adjudicatária(o)(s), farão parte integrante da Ata de Registro de Preços, independentemente de transcrição.

33.13. Os casos omissos neste **EDITAL DE PREGÃO** serão solucionados pelo **PREGOEIRO**, com base na legislação municipal e, subsidiariamente, nos termos da legislação federal e princípios gerais de direito.

#### 34. DO FORO

34.01. O Foro da Comarca de Leme/SP, será o competente para dirimir as controvérsias advindas do cumprimento da presente licitação.

Leme, 22 de dezembro de 2023.

**GUILHERME SCHWENGER NETO**  
**SECRETÁRIO DE EDUCAÇÃO**  
**ÓRGÃO GERENCIADOR**

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



PREGÃO PRESENCIAL 075/2023

Anexo I

TERMO DE REFERÊNCIA

## **OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE ITENS PERMANENTES PARA REDE MUNICIPAL DE ENSINO.**

### ESPECIFICAÇÕES GERAIS:

- 1 - Fica entendido que, as especificações e toda a documentação da licitação são complementares entre si, de modo que qualquer detalhe que se mencione em um documento e se omita em outro será considerado específico e válido;
- 2 - Os produtos fornecidos pela EMPRESA vencedora deverão primar pela qualidade, sempre respeitando as características e determinações técnicas pertinentes;
- 3 - Os produtos e entregas serão fiscalizados com rigor pela solicitante e caso não estejam em conformidade com o descrito, ou aos fins a que se destinam, serão recusados, ocorrendo a contratada em inexecução contratual;
- 4 - Será de responsabilidade da EMPRESA também, a entrega do objeto no local determinado, com o uso de veículo próprio e suas respectivas despesas, tanto com combustível ou outras, bem como todos os encargos trabalhistas, previdenciários e tributários relativos aos serviços prestados;
- 5 - As entregas deverão ser executadas dentro do prazo estipulado, considerando-se como atraso, o período posterior ao fixado, sem a sua correta e completa conclusão.
- 6 - As notas fiscais relativas deverão ser emitidas eletronicamente, e se fizerem acompanhar das respectivas medições aprovadas pelo órgão contratante. As medições deverão conter: local(is) da(s) entrega(s); quantidade(s) em cada local, nome completo do servidor recebedor e função exercida, data e demais ocorrências.
- 7 - A contratada deverá entregar a marca classificada/habilitada no certame, sendo que, em caso de necessidade de substituição durante o prazo de vigência da ata, deverá, previamente ao fornecimento, requerer a substituição do produto, por escrito.
- 8 - O recebimento do objeto dar-se-á da seguinte forma: a) PROVISORIAMENTE: No momento da entrega a Administração efetuará o RECEBIMENTO PROVISÓRIO, para efeitos de posterior verificação da conformidade do objeto e consequente juízo de aceitação, nos termos do art. 73, inciso II, alínea "a", da Lei 8.666/93; DEFINITIVAMENTE: b) A Administração emitirá o RECEBIMENTO DEFINITIVO num prazo máximo de 10 dias, prorrogáveis por mais 10 dias, contados da data do recebimento provisório, nos termos do art. 73, inciso II, alínea "b", da Lei 8.666/93.
- 9 - O recebimento do objeto pela Administração será sempre considerado PROVISÓRIO, mesmo que o seu agente emita recibo ou aceite a Nota Fiscal, sendo considerado DEFINITIVO o recebimento tão somente após a emissão do regular Recebimento Definitivo.
- 10 - Expirado o prazo previsto no item 8, sem manifestação do CONTRATANTE, reputar-se-á realizado o Recebimento Definitivo (tacitamente).
- 11 - Caso o objeto seja rejeitado pela Administração, sem prejuízo da multa por atraso, a CONTRATADA terá o prazo de 10 (dez) dias para substituir o mesmo, sob pena de incorrer em inexecução contratual.
- 12 - A Administração não efetuará qualquer pagamento antes do recebimento definitivo do objeto.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



- 1) - A presente licitação será na modalidade **PREGÃO PRESENCIAL**, do tipo **MENOR PREÇO POR LOTE**, no Sistema de Registro de Preços;
- 2) - As solicitações serão advindas da Secretaria Municipal de Educação, doravante denominada **SME**;
- 3) - Os produtos solicitados serão fornecidos pelas empresas vencedoras em cada lote da licitação, que será doravante denominada **EMPRESA**;
- 4) - Dos **LAUDOS** e **CERTIFICADOS**: A Administração Pública deve buscar sempre, aquisições eficientes, que promova o desenvolvimento sustentável conforme exigido nos termos da Lei Geral de Licitações e Contratos:

Art. 3º – A licitação destina-se a garantir a observância do princípio constitucional da isonomia, a seleção da proposta mais vantajosa para a administração e promoção do desenvolvimento nacional sustentável e será processada e julgada em estrita conformidade com os princípios básicos da legalidade, da impessoalidade, da moralidade, da igualdade, da publicidade, da probidade administrativa, da vinculação ao instrumento convocatório, do julgamento objetivo e dos que lhes são correlatos.

Portanto, tem-se que, a exigência de documentação complementar prevista em norma específica, é regular e legalmente prevista, conforme permissivo contido no inciso IV do art. 30 da Lei 8.666/93, com arrimo na doutrina e jurisprudência consolidada no Tribunal de Contas da União.

**Logo, devem ser apresentados o catálogo ou outro documento técnico que demonstre o atendimento do produto ao exigido no edital, além dos laudos e certificados do fabricante de mobiliários e cadeiras exigidos em cada lote, no prazo de 10 (dez) dias úteis, a contar da sessão em que sagrar-se vencedora.**

É importante que os laudos técnicos de ensaio, seja emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO, e, os certificados de manutenção da certificação, devem estar de acordo com os prazos estabelecidos nos requisitos de avaliação da conformidade do fabricante dos produtos acabados.

A documentação complementar, é a descrita em cada item.

**5) – Das AMOSTRAS: a(s) empresa(s) licitante(s) declarada(s) vencedora(s), deve(m) apresentar 01 AMOSTRA de cada produto ofertado e descrito a seguir, no prazo de 10 (dez dias) dias úteis a contar da sessão que sagrar-se vencedora: Lote 1 (itens 3, 6, 18 e 19), Lote 2 (itens 2, 5, 6, 7, e 8), Lote 3 (itens 7 e 10), juntamente com catálogos ou outro documento técnico que demonstre o atendimento do produto ao exigido no edital, além da documentação complementar descrita no ANEXO 1, sendo que a não conformidade com as especificações ou a não entrega do exigido, implicará na desclassificação da licitante declarada vencedora do lote, e retorno dos autos a fase de análise das demais propostas subsequentemente classificadas. As amostras e documentos deverão ser entregues na Secretaria de Educação, localizada a Avenida Maria Augusta Thomaz, 133 - Centro - Leme - SP - CEP: 13611-971**

6) – Os materiais fornecidos pela **EMPRESA** vencedora deverão primar pela qualidade, sempre respeitando as determinações de técnica e padrão que garantam a segurança dos alunos, funcionários e munícipes;

7) – Os materiais fornecidos pela **EMPRESA** contratada, deverá ter garantia mínima de 60 (sessenta) meses a partir da data de entrega do objeto;

8) – Fica a **EMPRESA** vencedora sob as sanções e penalidade da Lei 8.666/93 e Lei 10.520/02, caso não cumpra com o avençado.

#### **MEMORIAL DESCRITIVO PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO**

**OBS: 02 PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA PARA ME'S EOU EPP'S - VIDE EDITAL ITEM 05.01**

<b>LOTE 01</b>				
<b>(MÓVEIS DE ESCRITÓRIO)</b>				
<b>Item</b>	<b>Qtd</b>	<b>Descrição</b>	<b>Valor Unitário</b>	<b>Valor Total</b>

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



1	20	<p><b>MESA DIRETIVA COM ARMÁRIO ACOPLADO:</b> Dimensão: 740mm (A) x 1600mm (L) x 800mm (P), mais 01 armário com 3 módulos, sendo um nicho com prateleiras, 1 gaveteiro acoplado com 3 gavetas sendo 2 + 1 de pastas e um modulo com 2 portas e 1 prateleira interna. Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. com recorte para caixa de tomada: Rasgo de 250x110mm.</p> <p>Pés Laterais: Pés em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Travessas: Para ligação dos pés laterais a central confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12.</p> <p>Armários Diretiva - 3 módulos: Possui 02 prateleiras móveis. Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundos de 18mm: confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Prateleiras: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte de sustentação metálicos. Portas: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores</p>	7.450,00	149.000,00
---	----	---	----------	------------

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>metálicos em corpo sólido em formato trapezoidal, fechadura tambor, dobradiças 110°.</p> <p>Nivelador: Modelo embutido (tipo TOP), injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1". Encaixado a base por pressão. Com possibilidade de regulagem interna.</p> <p>Calha de subida de fiação: Confeccionada em aço carbono com tampa removível. Fixada ao fundo por meio de parafusos autoatarrachantes.</p> <p>Fixação: Laterais, base, tampo, fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado.</p> <p>Gaveteiros para Armário Diretiva, com 3 gavetas, sendo 2 + 1 de pasta suspensa.</p> <p>Laterais: confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Montante: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, (montante na cor cinza).</p> <p>Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Fechadura: fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro.</p> <p>Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bicromatizado.</p> <p>Montagem: Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado.</p> <p>Trava: confeccionadas em perfil de alumínio extrudado.</p> <p>Puxadores: Confeccionados em zamak na cor alumínio.</p> <p>Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria</p>	
--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar no prazo do edital, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</li><li>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li><li>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</li><li>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</li><li>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, equivalente a 240hs, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</li></ul> <p>ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2011 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</p>		
--	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.		
2	20	<p><b>MESA DIRETIVA COM ARMÁRIO ACOPLADO:</b> Dimensão: 740mm (A) x 1800mm (L) x 800mm (P), 01 armário com 3 módulos, sendo um nicho com prateleiras, 1 gaveteiro acoplado com 3 gavetas sendo 2 + 1 de pastas e um modulo com 2 portas e 1 prateleira interna Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. com recorte para caixa de tomada: Rasgo de 250x110mm. Pés Laterais: Pés em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos Armários Diretiva - 3 módulos: Possui 02 prateleiras móvel.Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundos de 18mm: confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Prateleiras: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte de sustentação metálicos. Portas: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos em corpo sólido em formato trapezoidal, fechadura</p>	7.853,33	157.066,60

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>tambor, dobradiças 110°.</p> <p>Nivelador: Modelo embutido (tipo TOP), injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1". Encaixado a base por pressão. Com possibilidade de regulagem interna.</p> <p>Calha de subida de fiação: Confeccionada em aço carbono com tampa removível. Fixada ao fundo por meio de parafusos autoatarrachantes.</p> <p>Fixação: Laterais, base, tampo, fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado.</p> <p>Gaveteiros para Armário Diretiva, com 3 gavetas, sendo 2 + 1 de pasta suspensa.</p> <p>Laterais: confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Montante: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, (montante na cor cinza).</p> <p>Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Fechadura: fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro.</p> <p>Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bicromatizado.</p> <p>Montagem: Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado.</p> <p>Trava: confeccionadas em perfil de alumínio extrudado.</p> <p>Puxadores: Confeccionados em zamak na cor alumínio.</p> <p>Acabamento: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal</p>		
--	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</li><li>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li><li>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</li><li>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental</li><li>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</li><li>- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, equivalente a 240hs, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular; ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto); ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita; ASTM D 3363:2011 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis;</li></ul>		
--	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.		
3	20	<p><b>MESA EM “L” COM REGULAGEM ELÉTRICA:</b> Dimensões: 1400mm (L) x 1400mm (L) x 600mm (P) Tampo: Confeccionados em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebem fita de 2,5mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). A fixação do tampo à estrutura deverá ser feita por meio de parafusos rosca métrica M6, fixados por meio de buchas metálicas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel com profundidade do tampo de 600mm</p> <p>Sistema Elétrico e Dimensões: O motor da estrutura possui capacidade de carga de 70kg, cuja tensão é de 100-240v e consumo de aproximadamente 115 watts. O estágio inicial de altura da mesa é de 580mm e a sua máxima altura é de 1200mm, com sistema anti-colisão por sensor de impacto. O ajuste de largura mínimo da estrutura é de 1300mm e seu ajuste máximo é de 1900mm. A velocidade de deslocamento do sistema é de 38mm/s e o nível de ruído é de aproximadamente 50dB (Decibéis). Possui painel de controle com 7 botões para comando de movimentação com função específicas sendo: Botão de movimentação de subida por toque, Botão de movimentação de descida por toque, Botão com 1ª memória de altura, Botão com 2ª memória de altura, Botão com 3ª memória de altura, Botão de gravação de memória, Botão de alarme, com gravação de horários para lembretes de compromissos. Guia para cabos: A subida de cabos é realizada por vértebras de fiação. Mantém fios escondidos e organizados. Confeccionada em polímero e sua fixação é feita na face inferior do tampo por parafuso auto atarraxante.</p> <p>Estrutura: O Suporte para fixação do tampo é confeccionado em chapa de aço carbono dobrado, com espessura de 2,00mm. As Colunas são constituídas por tubos, sendo o 1º estágio externo de seção tubular 70x70mm em aço carbono com espessura de 3,0mm saindo da base dos pés, o 2º estágio de Seção por coluna interna tubular 65x65mm finalizando com o 3º estágio de seção por coluna interna tubular 60x60mm, sendo cada estágio com contra ponto interno para guia em plástico incolor entre os tubos para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes. Na extremidade superior do tudo interno é soldado o suporte do motor, confeccionado em chapa de aço carbono com espessura de 3,5mm e dobrado em formato de “bandeja”. Na bandeja do motor são fixadas duas calhas espelhadas uma à outra, confeccionada em aço carbono com espessura 2,5mm, dobradas e perfuradas. Travessas estruturais em tubo 40x20 fabricadas em chapa de aço carbono de 2,5mm, dobrada e perfurada, são acopladas às calhas, formando um sistema de trilho para o ajuste longitudinal da estrutura. A Base da coluna é confeccionada em chapa de aço carbono, com espessura de 3,0mm, na dimensão de</p>	3.816,66	76.333,20

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>680mmx90mm onde, é inserido furação para inserção das colunas, com niveladores de altura, vértebra de subida para fiação articulável em polipropileno de alto impacto com junções de ligação espaçadas para facilitando o manuseio dos componentes elétricos.</p> <p>Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso por banhos químicos com produtos nanotecnológicos, recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 40 micra de espessura.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</li><li>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; referente o tempo de MDP</li><li>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho</li><li>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</li><li>- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088/2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</li><li>- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</li><li>ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular;</li><li>ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto);</li><li>ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do</li></ul>		
--	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2011 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis; ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada; ASTM D 3363:2011 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis; ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da camada <b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b>		
4	20	<b>ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA PARA 01 PESSOA:</b> Dimensões: 1200mm(l) x 720mm(p) x 740mm(a). Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três faces, colados ao tampo através de processo “hot melt” e fita de PS de 1mm na fase de contato com tampos centrais, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos: Fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos. Travessas: Para ligação dos pés laterais a central, confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Sistema de pontos de energia e dados: Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Tendo a seguinte configuração: 4 - Pontos de energia com inclinação – rasgo 41x22mm (Tomadas Margirius ou semelhantes); 2- Pontos de energia – rasgo Ø35mm (Tomadas redondas); 2 - Pontos de dados – rasgo 19x15mm (Sistema Furukawa); Calha leito: Para acomodar a fiação dos pontos de energia e dados que sobem do pé central ou por vertebras. Encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção. Pés Laterais: Pés em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40	2.113,33	42.266,60

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. os de dados – rasgo 19x15m.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</li><li>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li><li>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</li><li>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</li><li>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, equivalente a 240hs, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; -ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</li><li>-ASTM D 523:2014 – Determinação do brilho especular</li><li>-ASTM D 2794:2010 – Determinação da resistência a deformação (impacto)</li><li>-ASTM D 3359:2017 – Determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</li><li>-ASTM D 3363:2011 – Determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</li><li>-ASTM D 7091:2013 – Determinação da espessura da camada</li></ul>		
5	20	<b>ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA PARA 2 PESSOAS:</b>	3.336,66	66.733,20

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>Dimensões: 1400mm(L) x 1200mm(P) x 740mm(A) Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três faces, colados ao tampo através de processo “hot melt” e fita de PS de 1mm na fase de contato com tampos centrais, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos: Fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos. Pés Laterais: Pés em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Travessas: Para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Sistema de pontos de energia e dados: Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Tendo a seguinte configuração: 4 - Pontos de energia com inclinação – rasgo 41x22mm (Tomadas Margirius ou semelhantes); 2- Pontos de energia – rasgo Ø35mm (Tomadas redondas); 2 - Pontos de dados – rasgo 19x15mm (Sistema Furukawa); Calha leito: Para acomodar a fiação dos pontos de energia e dados que sobem do pé central ou por vertebras. Encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção. Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: -Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está</p>	
--	---	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>regularizada junto ao IBAMA.</p> <p>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</p> <p>- Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</p> <p>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</p> <p>- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, equivalente a 240hs, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</p> <p>-ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</p> <p>-ASTM D 523:2014 – Determinação do brilho especular</p> <p>-ASTM D 2794:2010 – Determinação da resistência a deformação (impacto)</p> <p>-ASTM D 3359:2017 – Determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</p> <p>-ASTM D 3363:2011 – Determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</p> <p>-ASTM D 7091:2013 – Determinação da espessura da camada</p>		
6	50	<p><b>MESA RETA COM GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS:</b> Dimensões: 1400 (L) X 600 (P) X 740 (A). Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores</p>	1.843,33	92.166,50

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Gaveteiro fixo 02 gavetas.  
Dimensões: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 240 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de



partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estáveis. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO<sub>2</sub> de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</p> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>		
7	70	<p><b>MESA RETA COM GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS:</b> Dimensões: 1200 (L) x 600 (P) x 740 (A). Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável, confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda</p>	1.766,66	123.666,20

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>Gaveteiro fixo 02 gavetas.</b></p> <p>Dimensões do gaveteiro: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 240 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</p>	
--	---	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão.</p>		
8	60	<p><b>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS E TRÊS PRATELEIRAS</b> Dimensões: 1600(H) X 800(L) X 500(P) MM TAMPO: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão(BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável, , acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia., e laterais e fundo em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente em cor a ser definida e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt. Fundo deverá ser faceado nas laterais sem emendas. Mão francesa nas laterais superiores e inferiores,</p>	2.836,66	170.199,60

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>fixando o tampo e o fundo, garantindo o reforço lateral e durabilidade, confeccionado em aço e fixado através de parafusos de fácil montagem e desmontagem. PRATELEIRAS: 3 (três) prateleiras ajustáveis, confeccionada em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. Com sistema de regulagem de alturas de 64 mm em 64 mm aproximadamente, fixadas através de 4 pinos de aço. PORTAS: 2 (duas) portas confeccionadas em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. Dobradiças do tipo ZAMAK (liga metálica) com ângulo de abertura de 270º, duas para cada porta. Fechaduras com sistema de travamento superior, inferior e central tipo Cremona, com 2 chaves dobráveis, impedindo acidentes e quebra. Acompanha puxador metálico na cor preta; tipo alça. Puxadores de metal na cor preta; tipo alça. LATERAIS E FUNDOS confeccionados em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. BASE: Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação,</p>		
--	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</li><li>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li><li>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li><li>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</li><li>- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</li><li>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</li></ul>		
9	60	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS SIMPLES E 1 PARA PASTA SUSPensa:</b></p> <p>Dimensões: 400 (L) x 485 (P) x 700 (A). Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores</p>	1.433,33	85.999,80

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak. Gavetas: Confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, 2 gavetas com deslizamento por corrediças de 400mm de comprimento com roldanas em nylon e 1 gaveta para pasta suspensa com deslizamento por carrinho telescópico de 400mm, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Philips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>		
--	---	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</p> <p>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</p> <p>- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</p> <p>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</p>		
10	60	<p><b>ARMÁRIO BAIXO 02 PORTA:</b></p> <p>Dimensões: 800mm (L) x 740mm(A) X 500mm (P).</p> <p>Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a</p>	1.480,00	88.800,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, na cor BRANCA.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</li><li>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li><li>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li><li>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</li><li>- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma</li></ul>		
--	---	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>ABNT NBR 4628-3, - Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; -Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</p>		
11	20	<p><b>ARMÁRIO BAIXO 04 PORTAS:</b> Dimensões: 1600(L) X 500(P) X 740(H) mm. Tampo: Confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão(BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável, , acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia., e laterais e fundo em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente em cor a ser definida e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt. Fundo deverá ser faceado nas laterais sem emendas. Mão francesa nas laterais superiores e inferiores, fixando o tampo e o fundo, garantindo o reforço lateral e durabilidade, confeccionado em aço e fixado através de parafusos de fácil montagem e desmontagem. <b>Prateleiras:</b> 3 (três) prateleiras ajustáveis, confeccionada em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. Com</p>	3.110,00	62.200,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



sistema de regulagem de alturas de 64 mm em 64 mm aproximadamente, fixadas através de 4 pinos de aço. PORTAS: 2 (duas) portas confeccionadas em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. Dobradiças do tipo ZAMAK (liga metálica) com ângulo de abertura de 270º, duas para cada porta. Fechaduras com sistema de travamento superior, inferior e central tipo Cremona, com 2 chaves dobráveis, impedindo acidentes e quebra. Acompanha puxador metálico na cor preta; tipo alça. Puxadores de metal na cor preta; tipo alça. Laterais e fundos confeccionados em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. Base: Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>reflorestamento;</p> <p>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</p> <p>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</p>		
12	20	<p><b>MESAS DE REUNIÃO RETANGULAR:</b> Dimensões: 2200mm(L) x 1000mm (P) x740mm(A). Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Painel frontal com altura de 350mm confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), com espessura de 18mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Estrutura formada por colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda</p>	3.181,66	63.633,20

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</p> <p>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</p> <p>- Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</p> <p>- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão.</p>		
13	20	<b>SUPORTE P/ CPU COM RODIZIO:</b>	460,00	9.200,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



Dimensões: 330mm(A) x 220mm(L) x 450mm(P).  
Corpo: confeccionado em chapa de aço 16(1,50mm) em um blanc de 720mmx450mm, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 250mm, a 2ª a 220mm finalizando com 250mm, sendo que nas pontas superiores com cantos arredondados com raio de 30mm, com 2 recortes laterais oblongos na dimensão de 108mmx8mm para movimentação da bandeja regulável com a dimensão de blanc 315mmx430mm com duas dobras sendo a 1ª a 50mm com 90° a 2ª a 215mm com 90° finalizando com 50mm, com aplicação de 2 rebites com rosca modelo Rivkle M6, para acoplagem de manípulo M6x20 destinado ao travamento na regulagem da bandeja central

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)

- Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,

- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas,

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		sem apresentar alterações na amostra.		
14	50	<p><b>MESA EM L 1400 X 1400 COM GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS</b> Dimensões: 740mm(A) x 1400mm (L) x 1400mm (L) x 600mm (P). Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pés de canto confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões do gaveteiro: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 240 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium</p>	2.823,33	141.166,50

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho,

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</p> <p>- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão.</p>		
15	50	<p><b>MESA DE REUNIÃO REDONDA:</b> Dimensões: 1200 (diâmetro) x 74MM (A) Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem ponteiras" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4”, com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato “X” confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da</p>	1.499,02	74.951,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</li><li>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li><li>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li><li>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</li><li>- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</li></ul>		
16	50	<p><b>DIVISÓRIA FRONTAL:</b></p> <p>Dimensões: 1350mm (L) x 250mm (A). Confeccionada com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melânico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Fixado ao tampo da mesa por um suporte de fixação com parafuso estrutural.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>	634,00	31.700,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</p> <p>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>		
17	30	<p><b>MESA PARA REFEITÓRIO 04 PÉS:</b> Dimensões: 2000mm (L) x 800mm (P) x 720mm (A). Tampo: Confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estruturas em tubo redondo de 3” polegadas com parede de 1,5mm e travessa de ligação dos pés feita através de tubo 50x30 com parede de 1.06mm. Chapa de união de travessas confeccionadas em aço carbono de 2mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Colunas com sapata injetadas em polietileno de alta densidade para proteção, sem possibilidade de nivelamento. Travessas de ligação dos pés laterais confeccionadas em tubo 25x25 com parede de 0.90mm, com tubo de união em 25x25mm, unidas entre si através de solda MIG MAG. Montagem da estrutura realizada com parafusos M6x35mm. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: -Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; -Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>	1.699,66	50.989,80
18	30	<p><b>MESA MULTIÚSO OVAL PARA NOTEBOOK:</b> Dimensões tampo: 340mm(L)lado maior, 300mm(L)lado menor x 550mm (P) x 660mm (A) (tolerância de 5% para mais ou para menos).</p>	970,00	29.100,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>Tampo superior: confeccionado em chapa de aço com 3,00 mm de espessuras mínimas e possui as seguintes características de formato oval com as bordas arredondadas fabricado. O tampo recebe tratamento de superfície por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius de cor preta, microtexturizada. A superfície de contato com o piso possui as mesmas características do tempo superior. Estrutura de ligação do tampo superior com a superfície de contato ao piso fabricado em tubo de aço carbono cujo diâmetro mínimo é de Ø38,1 e espessura mínima de 1,90 mm, recebe tratamento de superfície por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Altura da superfície superior do tampo ao piso de 660 mm (tolerância de 5% para mais ou para menos).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras),dentro da validade, em nome do fabricante dos mobiliários, atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvonoplastia).</li><li>-Relatório de ensaio de desempenho do produto de, no mínimo, 240 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628: 2022, isento de ferrugem.</li><li>-Relatório de ensaio de desempenho do produto, evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</li></ul> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>		
19	20	<p><b>ESTANTE TUBULAR MULTIUSO:</b> Dimensões: 1499mm (L) x 309 mm (P) x 941 mm (A). Estrutura: confeccionada em aço tubular de seção circular de diâmetro mínimo de 19,05 mm (3/4") e espessura de parede mínima de 1,90 mm, formada a partir de duas laterais (frame) em formato retangular com cantos raiados em seu eixo a 60 mm ±10% (ângulo de 90 graus ±10%), sendo a extensão dos lados de cada frame retangular de 1380 mm ±10% e de 940 mm ±10%. Ligação entre os frames retangulares laterais através de segmentos tubulares estampados e soldados com perfeito acabamento e sapatas para contato com o piso para não danificar sua superfície. Possui quatro prateleiras com dimensões variadas, sendo duas cujo tampo possui dimensões de 300 x 620 mm ±10%, uma prateleira cuja dimensão do tampo é de 300 x 1380 mm ±10% e a prateleira em sua parte superior possui dimensões de 300 x 1460</p>	2.610,00	52.200,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>±10%, mm , sendo tais tampos produzidos em materiais celulósicos impregnados com resinas melamínicas e fenólicas, prensado em calor e alta pressão, resultando em uma resina de cor preta ou aproximada com textura, cuja espessura nominal é de 10 mm (mínimo). A estruturação dos tampos dessas prateleiras é realizada através de tubos de mesma bitola dos frames laterais, em pares, de formato similar a “L”, com raio de dobra no eixo do tubo de 60 mm±10% e ângulo da dobra de 90 graus ±10%. Capacidade mínima volumétrica das prateleiras de 0,3 metro cúbico para cada prateleira formada pelos tampos menores e 0,9 metro cúbico para cada prateleira formada pelos tampos maiores. Tampos aparafusados as suas respectivas estruturas (travessas) tubulares através de no mínimo 04 parafusos cada tampo. Elementos metálicos tubulares da estrutura com pintura eletrostática e pó de cor preta, com superfície de micro textura.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras),dentro da validade, em nome do fabricante dos mobiliários, atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</li><li>-Relatório de ensaio de desempenho do produto de, no mínimo, 240 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628: 2022, isento de ferrugem.</li><li>-Relatório de ensaio de desempenho do produto, evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</li></ul> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>	
TOTAL LOTE 1 R\$ 1.567.372,20		

<b>LOTE 02 (CADEIRAS)</b>				
Item	Qtd	Descrição	Valor Unitário	Valor Total
1	50	<b>CADEIRA GIRATÓRIA COM ENCOSTO DE CABEÇA:</b> Encosto: telado sendo seus ajustes mínimos movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, regulagem de braços, altura do encosto, inclinação sincronizada de assento e encosto, ajustes de altura e ângulo do apoio de cabeça. Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm ou estruturado em polipropileno nervurado. Almofada de espuma flexível de poliuretano e dotado de capa externa injetada em polipropileno	4.590,00	229.500,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Largura mínima do assento de 470 mm e profundidade mínima de superfície de 480 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 50 mm. Revestimento em tecido tipo crepe de poliéster na cor preta. Encosto em tela flexível à base de poliéster ou nylon ou resina similar, estruturado em quadro injetado polipropileno ou nylon com adição de fibra de vidro, promovendo a proteção externa da tela contra eventuais choques. O espaldar é interligado ao mecanismo através de duas hastes injetadas em material termoplástico, além de uma chapa de aço, inserida no quadro plástico do encosto que permite regulagem de altura por meio de sistema automático (cremalheira) com, no mínimo, 05 pontos de ajustes e curso vertical de deslocamento mínimo de 50 mm. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira, garantindo assim a funcionalidade sincronizada do mecanismo e maior resistência mecânica contra as cargas dinâmicas axiais e angulares aplicadas neste ponto. Extensão vertical do encosto de 570 mm e largura de 460 mm, sendo essas medidas tratadas como mínimas. Apoio de cabeça estrutura em termoplástico injetado de cor preta e revestido em espuma com o mesmo revestimento do tecido de assento com dimensões mínimas de 150 mm de extensão vertical por 250 mm de largura, com sistema de regulagem em ângulo e altura. Acoplado ao apoio de cabeça deverá haver um cabido ou porta paletó injetado em termoplástico de cor preta, peça com extensão mínima de 390 mm e largura mínima de 25 mm. Apoio lombar independente que acompanha o movimento de regulagem de altura do encosto, totalmente injetado em termoplástico em alta pressão, na cor preta, do tipo polipropileno copolímero ou nylon com adição de fibra de vidro (poliamida), medindo no mínimo 220 mm de largura e 100 mm de extensão vertical. Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto, com sistema de travamento em, pelo menos, 03 pontos ao longo do curso de reclinção com sistema anti pânico ou anti-impacto para as posições de travamento. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada a partir de chapa de aço estampada, com dobras sendo que todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. Esse mecanismo também dispõe de manípulo ergonômico lateral que possibilita o ajuste do coeficiente elástico da mola helicoidal que tenciona o movimento de reclinção de assento e encosto, adaptando desse modo, a tensão do movimento de reclinção de assento e encosto ao biótipo do usuário, permitindo o uso da poltrona por biótipos distintos, alternativamente a este sistema poderá ser aceito sistema de ajuste automático da tensão do tipo peso-pessoa ou de tensão automática. Dispõe de alavancas para ajuste da altura do assento e para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Base giratória arcada de cinco hastes em</p>		
--	---	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>material injetado de liga de alumínio com acabamento superior das patas polido, com diâmetro externo mínimo total de 680 mm e formato piramidal. Coluna a gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 ou DIN EN 16955:2017 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo “H”, com diâmetro mínimo de 60 mm, injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 10 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano de pele integral ou TPU ou termoplástico elastômero, com toque macio, com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 220 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 50 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por mecanismo do tipo “alavanca” ou “botão”, lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 posições, além de sistema de ajuste de profundidade dos apoios com mínimo de 20 mm com sistema de cremalheira e ainda sistema de ajuste de distância interna entre os apoia braços (ajuste transversal) através de alavanca ou manipulo ou botão que forneça curso de ajuste de, pelo menos, 30 mm cada lado.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Por serem acessórios não normativos, poderá ser enviado relatório de ensaio cuja amostra na ocasião dos testes estava provida ou desprovida do apoio de cabeça e/ou cabide.</li><li>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</li><li>-Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade;</li><li>-Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por</li></ul>		
--	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</li><li>-Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;</li><li>- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;</li><li>- Isenta de Clorofluorcarbono.</li><li>-Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior. - Densidade mínima da espuma de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2022;</li><li>-Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.</li><li>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</li><li>-Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</li></ul>		
2	50	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA ENCOSTO EM TELA:</b></p> <p>Encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Encosto interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm com acabamento através de coluna injetada em material termoplástico em alta pressão. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com 10 pontos de parada no mínimo e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar de encosto médio, cuja extensão vertical é de 470 mm e largura útil de 430 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Largura e profundidade de superfície do assento mínimas de 460 mm. Revestimento de assento em tecido crepe de poliéster de cor a definir dentro da cartela disponível do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do</p>	1.585,00	79.250,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Base giratória de cinco hastes injetadas em poliamida (nylon com fibra de vidro), de cor preta, com aletas estruturais de reforço na porção inferior das patas, de formato piramidal, OU base com cinco patas em aço tubular cuja altura mínima da viga seja de 30 mm e com parede mínima de 1,50 mm, soldadas ou fundidas ao cônico ou anéis ou luva central para alojamento da coluna, elementos metálicos com pintura eletrostática a pó de cor preta e com capa única injetada em PP de cor preta que recobre, pelo menos, toda a porção superior das patas. Diâmetro externo mínimo de 600 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro e pistas em poliuretano (tipo W) ou em nylon (tipo H). Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou ainda em aço tubular ou em chapa com pintura eletrostática e carenagem injetada em PP, ambos de cor preta. O apoia braço deve ser injetado em PU ou em PP com dimensões mínimas de 60 mm de largura útil e 230 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018.</li><li>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</li><li>- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade;</li></ul>		
--	---	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;</li><li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:<ul style="list-style-type: none"><li>- Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;</li><li>- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;</li><li>- Isenta de Clorofluorcarbono.</li><li>- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior.</li><li>- Densidade mínima da espuma de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2022;</li><li>- Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.</li><li>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empoamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</li></ul></li></ul> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>		
3	100	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM BRAÇOS:</b></p> <p>Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 35 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno, não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 410 mm. Extensão vertical (mínima): 360 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de</p>	1.509,33	150.933,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>assento. Largura e profundidade do assento de superfície mínimas de 460 mm. Revestimento de assento e encosto em tecido crepe de poliéster de cor a definir dentro da cartela disponível do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independente entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja uma chapa de aço, lâmina ou tubo, com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede, se for lâmina, com vincos de reforço estrutural. Braços estruturados em corpo de aço carbono ou resina de engenharia ou outro material que comprovadamente suporte os ensaios da ABNT NBR 13962:2018, de cor preta, com pintura eletrostática a pó em caso de aço carbono, carenagem injetada em polipropileno, acionado por botão, com no mínimo 5 pontos de regulagem em altura, apoia braços ergonômico e anatômico, injetado em polipropileno de cor preta, com dimensões nominais mínimas de 240 mm de comprimento por 80 mm de largura. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento a gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955:2017 dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção retangular ou quadrada ou oval ou semi oblonga ou similar, com altura da viga mínima de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino dos rodízios em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado eletrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em PP de cor preta parta, pelo menos a porção superior das patas. Rodízios: de duplo giro do tipo "H" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018.</li><li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no</li></ul>		
--	---	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade;</li><li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;</li><li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</li><li>- Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;</li><li>- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;</li><li>- Isenta de Clorofluorcarbono.</li><li>- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior.</li><li>- Densidade mínima da espuma de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2022;</li><li>- Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.</li><li>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</li></ul>		
4	100	<p><b>CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS:</b> Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média de, no mínimo, 35 mm e com carenagem para contra encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que não deixe-o acessível. Largura mínima do encosto de 410 mm, extensão vertical mínima do encosto de 360 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de</p>	1.055,00	105.500,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>espessura média mínima com contra assento em capa injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento e do encosto em crepe de poliéster. Largura mínima do assento de 460 mm e profundidade de superfície mínima do assento de 450 mm. Suporte do encosto em chapa de aço vincada com largura mínima de 75 mm e espessura mínima de 6,35 mm ou em peça tubular seção oval, oblonga ou elíptica com dimensões mínimas de 18 x 43 x 1,50 mm com reforço interno maciço ou tubular, oval ou cilíndrico, de diâmetro mínimo de 12,70 mm, ambas as opções devem ser pintadas em pintura eletrostática de cor preta e dotada de carenagem plástica injetada em polipropileno (não serão aceitas capas sanfonadas feitas por sopro). Suporte de encosto deve apresentar resistência compatível com as preconizações da ABN NBR 13962:2018, no mínimo. Estrutura: Fixa do tipo balanço ou balancim, ou "S" ou "C", onde o assento fica em suspensão ou "balanço", para reuniões, interlocução, espera, sendo a plataforma do assento no formato de flange universal estampada em chapa de aço de no mínimo 2,20 mm e armação em aço tubular de seção elíptica ou circular com bitola externa mínima de 25,40 mm e parede de no mínimo 2,20 mm. Dotada de no mínimo 04 sapatas injetadas em termoplástico preto e tratamento dos elementos metálicos por pintura eletrostática a pó. Solda dos elementos metálicos da estrutura no mínimo do tipo MIG/MAG.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Poderá ser aceito relatório de produto ensaiado com braços.</li><li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.</li><li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA, dentro da vigência emitido em nome do Fabricante.</li><li>- No caso de uso de compensado no assento, apresentar certificação de cadeia de custódia FSC ou Cerflor emitido, respectivamente por entidades devidamente acreditadas (pelos organizamos acreditadores Inmetro ou FSC), demonstrando que o produto é oriundo de manejo sustentável.</li></ul>		
--	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



5	50	<p><b>CADEIRA MULTI USO FIXA COM PRANCHETA:</b> Encosto: injetado em termoplástico copolímero polipropileno. Assento: Rebatível, injetado em termoplástico copolímero polipropileno. Assento provido de contra capa injetada em polipropileno copolímero, clicada por encaixe sob pressão ao chassi de estofamento do assento de modo a não permitir nenhum parafuso ou elemento de fixação aparente do lado externo, privilegiando assim o bom acabamento e a segurança ao usuário. Sistema de articulação do assento através de rebatimento no plano longitudinal, sendo todo o sistema de rebatimento, ou por mola ou por gravidade ou ainda por sistema de rebatimento por acionamento manual, totalmente embutido na carenagem de contra assento, não estando aparente ou acessível externamente ao usuário.</p> <p>Dimensões mínimas da largura e profundidade do assento de 410 mm. Encosto injetado em polipropileno copolímero, sem estofamento e sem orifícios ou texturas muito rugosas, para evitar o acúmulo de partículas e também não causar desconforto ao usuário, fixo diretamente na estrutura da cadeira por, no mínimo, dois pontos, não deixando os elementos metálicos estruturais do encosto aparentes nos pontos de fixação e com parafusos de fixação não salientes, devidamente embutidos na carenagem do encosto. Dimensões mínimas do encosto de 250 mm de extensão vertical mínima medida no eixo de simetria da peça por 450 mm de largura total sem braços.</p> <p>Braços em formato de 7, injetados em alta pressão em termoplástico de engenharia de cor preta, com prancheta escamoteável antipânico. Estrutura da cadeira de aço carbono tubular em "V" intervido tubo de aço carbono de seção cilíndrica, oval ou oblonga ou elíptica com acabamento em pintura epóxi de cor preta com dimensões externas mínimas de 20 mm de lado por 1,50 mm de espessura de parede, no mínimo.</p> <p>Dimensões gerais da cadeira de: - Altura da borda superior do encosto em relação ao piso mínima de 780 mm; - Altura do assento em relação ao piso entre mínima de 430 mm; - Altura da superfície superior do apoia braço em relação ao piso mínima de 640 mm.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade; - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista --Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise.</p> <p>Os</p>	1.643,33	82.166,50
---	----	---	----------	-----------

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



		<p>laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</li></ul> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação</b></p>		
6	50	<p><b>CADEIRA MULTI USO FIXA EMPILHÁVEL EM CONCHA MONOBLOCO</b></p> <p>Assento e encosto: disposto em monobloco, injetado em termoplástico copolímero polipropileno cor a definir, material 100% reciclável com respiradores permeando o espaldar possibilitando a perspiração. Vão na região de transição do assento para o encosto para melhorar a resistência da peça, ampliar a flexibilidade, melhorando assim o fator de conforto e também para facilitar a assepsia da cadeira, sobretudo quando ao possível derramamento de líquidos. Dimensões mínimas do encosto de 440 mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar 360 mm de altura da borda superior do encosto em relação ao assento (altura útil do encosto). Assento com pouca conformação da base e com a borda frontal arredondada, para, respectivamente, facilitar alternância postural e não prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores do usuário. Tais características ensejam atendimento da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alíneas b) e c). A borda frontal do assento é dobrada para baixo, largura útil mínima do assento no eixo de simetria de 420 mm e profundidade útil do assento mínima de 420 mm. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4 mm. Estrutura da cadeira de aço carbono tubular, de seção cilíndrica, com diâmetro externo mínimo de 19,00 mm e espessura de parede mínima de 1,90 mm. Tal peça é composta à partir de dois segmentos de tubo unidos pelo processo Metal Inert Gas, dobrados em raio variável, de forma à formar uma espécie de "U" invertido em cada lado da estrutura, e uma plataforma para sustentação da concha monobloco de assento e encosto. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de galvanoplastia com aspecto final cromado polido. Fixação da concha à estrutura por meio de 04 insertos côncavos injetados em termoplástico polipropileno copolímero, presos por parafusos tipo</p>	493,33	24.666,50

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>AA, com alojamentos preparados na matriz e injeção da concha ou com buchas metálicas inseridas na matriz de injeção o ainda através de rebites de alumínio de repuxo. Para maior reforço estrutural na porção traseira da concha monobloco de assento e encosto, em sua porção inferior, a mesma apresenta aletas de reforço mecânico. A altura do assento em relação ao piso, em sua porção útil, próxima da metade da superfície do assento no sentido longitudinal, está entre 400 e 480.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para todos os requisitos aplicáveis da Norma ISO 7173:1989 mínimo classe 3 e ISO 7174:1988. Por saber que mobiliário para uso coletivo de baixa qualidade podem se apresentar como potencial risco de acidentes com razoável gravidade aos colaboradores, tal exigência se faz necessária para cumprir requisitos de segurança e garantia da supremacia da qualidade, viabilizando, no entanto, a ampla concorrência.</li><li>- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade;</li><li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</li><li>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</li><li>-Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</li></ul> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>		
7	60	<p><b>CADE RIA GIRATÓRIA COM ENCOSTO PLÁSTICO COM BRAÇOS:</b></p> <p>Encosto: plástico injetado em PP do tipo fraque, com respiradores ao longo de todo o encosto para melhora do conforto térmico ao usuário, sendo o encosto com parede mínima de 5 mm, largura na</p>	2.603,33	156.199,80



porção do apoio lombar de 480 mm e extensão vertical ou altura útil do encosto de 430 mm. Braços fixos abertos totalmente injetados em termoplástico com adição de fibra de vidro com dimensões de comprimento e largura mínimos conforme requisitos da ABNT NBR 13962:2018. Assento estruturado em chassi injetado em termoplástico com devida contracapa, ambos injetados em PP, com sistema de profundidade útil ativado à partir de botão ou gatilho integrado ao assento, permitindo no mínimo 5 pontos de parada e 50 mm de curso para esta funcionalidade. Almofada para assento em espuma injetada flexível de PU, moldada, de excelente qualidade (apropriada resiliência, baixa perda de conforto e espessura por fadiga ou deformação, alta densidade, livres de CFC e de baixo teor de cinzas), com densidade controlada mínima de 45 kg/m<sup>3</sup>. Revestimento de assento em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a escolher dentre as possibilidades da cartela do fabricante. Dimensões nominais do assento de 480 mm de largura útil 460 mm de profundidade da superfície. Mecanismo do tipo de reclinção sincronizada de assento e encosto com ajuste automático de tensão, alavanca provida de manípulo plástico para acionamento/trava do sistema de reclinção em pelo menos 03 pontos todos equipados com sistema de anti-impacto ou anti pânico, ajuste de altura do assento em relação ao piso por acionamento da coluna à gás com curso mínimo de 100 mm, sendo que esta está em conformidade com Norma EN DIN 16955:2017 e é provida de telescópio de 03 estágios. Base com 5 patas em aço carbono de perfil quadrado ou retangular ou oblongo ou semi oblongo ou similar, cuja altura de viga seja de no mínimo 30 mm, com pintura eletrostática a pó e com capa única de proteção da região superior das patas injetada em polipropileno da mesma cor do encosto (preto), base com diâmetro/ raio da pata apropriados para promover estabilidade da cadeira, conforme ensaios previstos na ABNT NBR 13962:2018, cor cinza. Rodízios de duplo giro com rodas de 48 mm de diâmetro mínimo injetadas em resina de engenharia de cor cinza médio ou cinza claro com eixos horizontal e vertical em aço, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro e pistas em PU (tipo W). Dimensões gerais nominais da cadeira: Altura total: 800 mm - 950 mm (mínimo e máximo, dimensões estão alocadas na faixa prevista). Largura total na extremidade dos braços: 570 mm. Profundidade total da cadeira com assento recolhido e não reclinada: 620 mm. Cor da capa do assento da mesma cor da base (cinza claro ou cinza médio ou similar).

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018.

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</p> <p>-Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade;</p> <p>-Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;</p> <p>-Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</p> <p>-Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;</p> <p>-Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;</p> <p>-Isenta de Clorofluorcarbono.</p> <p>-Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior. - Densidade mínima da espuma de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2022;</p> <p>-Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.</p> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>		
8	20	<p><b>LONGARINA METÁLICA 02 LUGARES COM BRAÇOS:</b> Assento e encosto: fabricada com conchas individuais em chapa de aço de, no mínimo, 3,60mm de espessura, apoiadas sobre longarinas tubulares de aço com diâmetro de, no mínimo, 37,00mm e parede de, no mínimo, 3,00mm de espessura e fixadas com rebites de aço inoxidável ou parafusos ponta broca torx M5 e porcas calotas M5. A longarina, o assento e o encosto deverão possuir tratamento anticorrosão (fosfatizado) e acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, na cor cinza claro, padrão Bangkok ou similar. Pés laterais: trapezoidal em alumínio injetado, que impede a oxidação, nas seguintes medidas mínimas: 38mm x 15 mm de 16 mm. As sapatas deverão ser confeccionadas em termoplástico de alto desempenho, como polipropileno copolímero, poliamida 6.6, ou resina de similar performance, reguláveis, para eventual</p>	3216,66	64.333,20



correção de piso, dispensando assim sua fixação. Deverá possuir as seguintes medidas: 12mm de espessura (medida mínima aceitável) x 43 mm de diâmetro mínimo aceitável. Assentos com medidas mínimas de: Largura individual de cada assento de 530 mm e profundidade de 450 mm, individuais, com espuma injetada com densidade mínima de 50 kg/m<sup>3</sup> aplicada sob chapa metálica zincada ou compensado multilaminado com dimensões mínimas de 430 mm de largura x 330 mm de profundidade. A altura do assento em relação ao piso é de 400 mm, no mínimo, e 460 mm, no máximo e a inclinação do assento está entre -2º a -7º. Os encostos são individuais, com espuma injetada com densidade mínima de 50 kg/m<sup>3</sup> aplicada sob chapa metálica zincada ou em compensado multilaminado com dimensões mínimas de 240 mm de altura x 430 mm de largura. A altura do topo do encosto, perpendicularmente, em relação ao chão é de 810 mm (mínimo). Cada encosto tem seguintes dimensões mínimas 450mm de altura x 530mm de largura (conchas individuais). Inclinação do encosto em relação ao plano vertical de 12º (variação aceitável de +/- 3º). Revestimento do assento e encosto: Em couro sintético, couro ecológico, couríssimo ou similicouro na cor azul ou preta, com 0,9 mm de espessura mínima e gramatura mínima de 450 g/m<sup>2</sup>. Também será aceito vinil preto constituído por um "Top Coating" de resina de cloreto polivinílico de emulsão com forro de algodão e texturizado. As partes superiores das estruturas trapezoidais (pés laterais) constituem os apoia-braços das extremidades da longarina. Longarina é composta por tubos de aço fixação por meio de parafusos ponta broca torx M5 e porcas calotas M5 (ou rebites), visto que possuem suas extremidades arredondadas, evitando, dessa forma, ferir o usuário. Não são usados parafusos ou rebites que não possuam cabeças arredondadas, como também, não são utilizadas porcas que não protejam o usuário da ponta dos parafusos. A fixação dos tubos nos pés laterais é feita por meio de 04 (quatro) reforços (duas para cada tubo), confeccionados em alumínio injetado nas seguintes medidas mínimas: 05 x 38mm. As longarinas não poderão ter elementos pontiagudos, pontos onde possam ser escondidos objetos ou prender dedos, casacos, alças de bolsas etc.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>comprovante de registro no CRM.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- CTFAPP no IBAMA, válido em nome do fabricante dos móveis.</li><li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;</li><li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:<ul style="list-style-type: none"><li>- Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;</li><li>- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017;</li><li>- Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme método ABNT NBR 9177/2016 ou versão posterior;</li><li>- Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro;</li><li>- Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 1% conforme ABNT NBR 14961:2019.</li><li>- Densidade mínima da espuma de 45 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015;</li><li>- Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.- Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 240 horas em espécimes de prova com segmentos tubulares soldados entre si com MIG e com película de tinta eletrostática, que possam representar a transformação industrial da qual derivam as partes metálicas do móvel, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 ou X0/Y0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009.</li></ul></li></ul> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>		
9	20	<p><b>LONGARINA ESTOFADA 03 LUGARES SEM BRAÇOS:</b></p> <p>Encostos: Estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média de, no mínimo, 45 mm e com carenagem para contra encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que não deixe-o acessível. Largura mínima do encosto de 410 mm, extensão vertical mínima do encosto de 360 mm.</p> <p>Assentos: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura média mínima com contra assento em capa injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação</p>	3.010,00	60.200,00



dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura mínima de 460 e profundidade de superfície mínima de 460 mm. Suporte do encosto em chapa de aço vincada com largura mínima de 75 mm e espessura mínima de 6,35 mm ou em peça tubular seção oval, oblonga ou elíptica com dimensões mínimas de 18 x 43 x 1,50 mm com reforço interno maciço ou tubular, oval ou cilíndrico, de diâmetro mínimo de 12,70 mm, ambas as opções devem ser pintadas em pintura eletrostática de cor preta e dotada de carenagem plástica injetada em polipropileno (não serão aceitas capas sanfonadas feitas por sopro). Suporte de encosto deve apresentar resistência compatível com as preconizações da ABN NBR 16031:2012, no mínimo. Viga de sustentação dos assentos: Flanges universais confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 2,25 mm ligadas ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, manufaturada à partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16”, sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 600 mm. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases da longarina em formato de “T” ou “Y” invertido ou similar, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular, elíptica, retangular ou oblonga, de dimensão mínima de lado de 50 mm, conificada ou estampada em sua porção superior para encaixe nas esperas da viga ou na própria viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Base horizontal da longarina em aço com carenagem plástica injetada em PP e sapatas plásticas para atrito com o piso que permitam regulagem de altura para ajustar possíveis desnivelamentos do piso.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Por ser a longarina um móvel componível e com o intuito de ampliar a competitividade, poderá ser aceito relatório de ensaio ou certificado de ensaio ou laudo de ensaio cujo produto na ocasião da avaliação estava provido de 02 ou mais assentos, 02 ou mais pés, com ou sem apoia braços.

-Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade;

- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</li><li>- Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;</li><li>- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;</li><li>- Isenta de Clorofluorcarbono.</li><li>- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior.</li><li>- Densidade mínima da espuma de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2022;</li><li>- Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.</li><li>-Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</li></ul>		
10	20	<p><b>LONGARINA ESTOFADA 02 LUGARES SEM BRAÇOS:</b></p> <p>Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média de, no mínimo, 45 mm e com carenagem para contra encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que não deixe-o acessível. Largura mínima do encosto de 410 mm, extensão vertical mínima do encosto de 360 mm. Assentos: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura média mínima com contra assento em capa injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster em cor a escolher de acordo com a cartela. Largura e profundidade do assento de superfície mínimas de 460 mm. Suporte do encosto em chapa de aço vincada com largura mínima de 75 mm e espessura mínima de 6,35 mm ou em peça</p>	2.170,66	43.413,20



tubular seção oval, oblonga ou elíptica com dimensões mínimas de 18 x 43 x 1,50 mm com reforço interno maciço ou tubular, oval ou cilíndrico, de diâmetro mínimo de 12,70 mm, ambas as opções devem ser pintadas em pintura eletrostática de cor preta e dotada de carenagem plástica injetada em polipropileno (não serão aceitas capas sanfonadas feitas por sopro). Suporte de encosto deve apresentar resistência compatível com as preconizações da ABN NBR 16031:2012, no mínimo. Viga de sustentação dos assentos: Flanges universais confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 2,25 mm ligadas ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, manufaturada à partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16”, sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 600 mm. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases da longarina em formato de “T” ou “Y” invertido ou similar, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular, elíptica, retangular ou oblonga, de dimensão mínima de lado de 50 mm, conificada ou estampada em sua porção superior para encaixe nas esperas da viga ou na própria viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Base horizontal da longarina em aço com carenagem plástica injetada em PP e sapatas plásticas para atrito com o piso que permitam regulagem de altura para ajustar possíveis desnivelamentos do piso.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

-Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Por ser a longarina um móvel componível e com o intuito de ampliar a competitividade, poderá ser aceito relatório de ensaio ou certificado de ensaio ou laudo de ensaio cujo produto na ocasião da avaliação estava provido de 02 ou mais assentos, 02 ou mais pés, com ou sem apoia braços.

- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade;

- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;

-Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:

- Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;

- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Isenta de Clorofluorcarbono.</li><li>- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior.</li><li>- Densidade mínima da espuma de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2022;</li><li>- Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.</li><li>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</li></ul>	
TOTAL LOTE 2 R\$ 996.162,20		

<b>LOTE 03</b> <b>(MÓVEIS ESCOLARES)</b>				
Item	Qtd	Descrição	Valor Unitário	Valor Total
1	30	<p><b>CONJUNTO COM 1 MESA CENTRAL E 6 CONJUNTOS DE MESA E CADEIRA:</b></p> <p><b>MESA:</b> O tampo produzido em MDP com 19 milímetros de espessura, sob o tampo deve possuir no mínimo 4 porcas de rosca máquina M6 ou M8 para fixação da base da mesa. Acabamento dos topos em fita ABS ou PVC com espessura mínima de 2 milímetros. Na face inferior devem possuir revestimento de baixa pressão. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão (Fórmica) com espessura mínima de 0,7mm, sendo cada uma de umas cores: azul, lilás, verde, verde-claro, amarelo, vermelho e mesacentral na cor cinza. Estrutura da mesa sextavada deverá ser tubo quadrado ou circular diâmetro de 22mm e espessura mínima de 1,2mm, a estrutura deve ser composta por 2 traves em U e 1 travessa, a estrutura deve ser acompanhada de ponteiros de proteção em PVC ou ABS. A mesa de centro deverá possuir uma estrutura em formato de X com uma coluna vertical no centro, uma base de tubo retangular e um suporte superior de tubo de 30 x 20mm ou 40 x 20mm, a coluna central no tubo deve no mínimo 3 polegadas de espessura, e a espessura de o tubo da mesa deve ter pelo menos 1,2mm. A mesa de centro deve ter sapatas niveladoras. A fixação da estrutura na parte superior deve ser feita com buchas americanas cravadas no tampo e parafusos roscados à máquina deno mínimo M6.</p> <p><b>CADEIRA:</b> Assento possui plástico com espessura de 5,5</p>	6.286,66	188.599,80

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>milímetros, o assento e encosto deve ser fixo a base por meio de rebite de alumínio sendo pelo menos 6 no assento e 4 no encosto. Base monobloco da cadeira: autoportante e empilhável composta por 4 peças soldadas com acabamento nas extremidades em de contato com o chão em polipropileno virgem com pino expensor, toda a base deve ser confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 milímetros, com espessura mínima de 1,9mm. As partes metálicas na cor cinza, peças injetadas na cor vermelha, Fôrmica na cor cinza. Assento injetado plástico - Largura: 405 milímetros. Profundidade: 320 milímetros.</p> <p>Encosto injetado plástico - Largura: 380 milímetros. Altura 200 milímetros, com inserções para acabamento dos tubos do encosto. Altura do assento em relação ao chão: 360 milímetros. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;</li><li>- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados, terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</li><li>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</li><li>- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023</li><li>-Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>-Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>-Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986</li><li>-Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983</li><li>-Determinação da aderência NBR 11003:2023</li><li>-Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014</li><li>-Determinação para medição não destrutiva da espessura de</li></ul>	
--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>película seca ASTM D7091-2022</p> <p>-Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022</p> <p>-Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</p> <p>-Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</p> <p>-Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</p> <p>-Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>-Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
2	600	<p><b>CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO DE: 1,19M a 1,42M-CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3</b> Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Comprimento: 800 mm (+/-5mm); Largura: 800 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10mm); CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRITIVO: MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor a definir, dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 26mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido</p>	3.106,66	1.863.996,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.</p> <p>. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor CINZA – referência RAL (***) 7040. ACABAMENTO Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrômetros.</p> <p>Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</li><li>-Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023</li><li>-Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>-Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>-Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986</li><li>-Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983</li><li>-Determinação da aderência NBR 11003:2023</li><li>-Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR</li></ul>		
--	---	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>10545-2014</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</li><li>-Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022</li><li>-Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</li><li>-Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</li><li>-Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</li><li>-Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020</li><li>-Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li><li>-Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.</li><li>-Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</li></ul> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
3	700	<p><b>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 – ALTURA DO ALUNO DE: 1,19m a 1,42m:</b></p> <p>Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 350 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 310 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para</p>	993,33	695.331,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.</p> <p><b>GARANTIA:</b> Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p><b>Obs.:</b> A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</li><li>-Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura</li></ul>		
--	---	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>da camada ABNT NBR 10443-1983 -Determinação da aderência NBR 11003:2023</p> <p>-Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</p> <p>-Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022</p> <p>-Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</p> <p>-Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</p> <p>-Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</p> <p>-Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.</p> <p>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
4	1.000	<p><b>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – ALTURA DO ALUNO: DE 1,33m a 1,59m:</b></p> <p>Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas</p>	1.010,00	1.010.000,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (\*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.

**GARANTIA:** Dois anos contra defeitos de fabricação.

**Obs.:** A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

**DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:** O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

**Obs. 1:** A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

-Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>-Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>-Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983</li><li>-Determinação da aderência NBR 11003:2023</li><li>-Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014</li><li>-Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</li><li>-Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022</li><li>-Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</li><li>-Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</li><li>-Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</li><li>- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li><li>- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.</li><li>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</li></ul> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
5	100	<p><b>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 – ALTURA DO ALUNO: DE 1,59m a 1,88m:</b></p> <p>Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 760 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 450 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 430 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e</p>	1.023,33	102.333,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Portatlivros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (\*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.

**GARANTIA:** Dois anos contra defeitos de fabricação.

**Obs.:** A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

**DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:** O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

**Obs. 1:** A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</li><li>-Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição</li><li>-ABNT NBR 17088: 2023</li><li>-Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>-Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>-Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986</li><li>-Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983</li><li>-Determinação da aderência NBR 11003:2023</li><li>-Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014</li><li>-Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</li><li>-Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022</li><li>-Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</li><li>-Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</li><li>-Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</li><li>-Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li><li>-Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.</li><li>-Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</li></ul> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>		
6	30	<p><b>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO POR 1 MESA E 1 CADEIRA:</b> Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. DIMENSÕES: Mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442</p>	2.160,00	64.800,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5);

DESCRITIVO: MESA: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de  $\varnothing = 31,75\text{mm}$  (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de  $\varnothing 31,75\text{mm}$  com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 - (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de  $\varnothing = 38\text{mm}$  (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado,  $\varnothing 6,0\text{mm}$ , comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo",  $\varnothing 4,8\text{mm}$ , comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.

CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (\*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (\*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrômetros.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de bordo e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios.

Cadeira: - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio

Obs. 1:A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia, apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023

- Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015

- Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983

- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986

- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983

- Determinação da aderência NBR 11003:2023

- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014

- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022

- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022

- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18

- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022

- Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)

- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		solicitação para apresentação da documentação técnica.		
7	30	<p><b>CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA CONFORME ABNT NBR 16671:2018 PARA TAMANHO 6 EM TODOS OS SEUS ELEMENTOS.</b></p> <p>DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); Prancheta: 600 mm (+/-10) (C) x 310 mm (+/-10) (L) x e mínimo de 310 mm (+/-10) (P);</p> <p>DESCRIPTIVO: Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento dobrado em forma de U a permitir melhor acomodação das pernas confeccionado por meio de arame redondo com 3/16" (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL(referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que receberá o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo "J" sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em "L" saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1" com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABT NBR 16671:2018, sendo o apoia braço do lado da prancheta dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico com 120° para maior conforto da escrita, dotada de um porta caneta, posterior ao centro. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas insertadas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Nos moldes do assento, encosto e das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p>	953,33	28.599,90

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



Obs.1:O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

-Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto - OCP acreditados na CGCRE de acordo com a ABNT NBR 16671:2018.

-Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado INMETRO em atendimento a ABNT NBR 16671:2018 com imagem do produto, referente aos Requisitos Gerais conforme o item 4; 5; 6; 6.13 (a), (b), (c), (d), (f); 10.1.1; 10.1.2; 10.1.3; 10.1.4; 10.2.1; 10.2.2; 10.2.3.2; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; 11 da Norma NBR 16671:2018, tendo como resultado o atende.

-Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

-Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023

-Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015

-Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983

-Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986

-Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983

-Determinação da aderência NBR 11003:2023

-Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014

-Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022

-Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022

-Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18

-Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022

-Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)

-Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

-Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação</b></p>		
8	60	<p><b>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL</b> Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 594 mm (+/-10mm) – Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na <b>cor a definir</b>, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na <b>cor a definir</b>, fixadas à estrutura através de encaixe. <b>CADEIRAS:</b> Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na <b>cor a definir</b>. O assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irão receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento</p>	4.916,66	294.999,60

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na **cor a definir**, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micro metros.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na **cor a definir**.

#### DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

-A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

-Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



		<p>credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia, apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <p>-Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023</p> <p>-Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</p> <p>-Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</p> <p>-Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986</p> <p>-Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983</p> <p>-Determinação da aderência NBR 11003:2023</p> <p>-Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014</p> <p>-Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</p> <p>-Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022</p> <p>-Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</p> <p>-Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</p> <p>-Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</p> <p>– Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>-Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
9	20	<p><b>CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO</b></p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b></p> <p>Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5 mm); Altura 760 mm (+/-10mm) –Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p>	5.083,33	101.666,60

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



DESCRIPTIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na **cor a definir**, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na **cor a definir**, fixadas à estrutura através de encaixe.

CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na **cor a definir**. O assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irão receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na **cor a definir**, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (\*\* ) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e



arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrômetros.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na **cor a definir**.

#### DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Cadeira: Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório. Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1:A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

-Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia, apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



		<p>-Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023</li><li>-Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>-Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>-Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986</li><li>-Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983</li><li>-Determinação da aderência NBR 11003:2023</li><li>-Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014</li><li>-Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</li><li>-Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</li><li>-Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</li><li>-Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</li><li>- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li><li>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</li></ul> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
10	3.000	<p><b>LEITO PARA CRIANÇA INFANTIL:</b> Modulo de descanso. Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. CARACTERÍSTICAS: Permite empilhamento, duas cabeceiras inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades em formato de, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés em nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter uma porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em</p>	498,33	1.494.990,00

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



borracha antiderrapante semi esférica de no mínimo 5 mm maciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduíche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devese encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm.

DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS\* Altura mínima 110mm; \* Largura: 600 +/- 15mm; \* Comprimento: 1375 +/- 5.

#### DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

-Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 120 j/m- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à névoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição.

–Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2 inflamabilidade – referente a tela.

-Laudo de laboratório referente a NBR 16040/2020 ensaio da tela: - Ftalatos; - Laudo de laboratório referente ao crescimento de microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, areobias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta.

-Laudo de ensaio da resistência das ponteiros de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7- Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011)- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013 ITEM 7.3 portaria do INMETRO Nº75/2021, ANEXO II – item 6 e tabelaA.

-Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5–Durabilidade de estrutura e fixação.

-Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Prolipopileno) para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus) com porcentagem de redução acima de 95%.

**Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.**

VALOR TOTAL LOTE 3 R\$ 5.845.315,90

**Obs: O preços máximos deverão ser observados pelo(a) Pregoeiro(a) no julgamento das propostas, e refletem os preços médios obtidos pela Secretaria - órgão gerenciador, através de consulta, sendo sua definição, de responsabilidade do(a) Secretário(a) que abaixo assina.**

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



**JUSTIFICATIVA REFERENTE AO OBJETO/SERVIÇO SOLICITADO:** A contratação de empresa especializada para fornecimento de mobiliário permanente a serem utilizados nas Unidades Escolares da Rede Municipal de Ensino, para atender as futuras solicitações para novas aquisições, como também, possíveis trocas de mobiliários que vão se deteriorando com o passar do tempo, visando a organização do ambiente e a manutenção do patrimônio público.

**DOS PEDIDOS:** Os pedidos serão efetuados trimestralmente.

**PRAZO DE ENTREGA:** 15 dias após a confirmação, pelo fornecedor, do recebimento do empenho.

**LOCAL DE ENTREGA:** Núcleo de Almoxarifado da Secretaria Municipal de Educação, situado à Rua: Maria Augusta Thomaz, 133 - Centro, das 7:00 às 10:30 e das 13:00 às 15:30hs.

**CONDIÇÕES DE PAGAMENTO:** 15 dias após a emissão da nota fiscal, devidamente acompanhada das devidas certidões.

**VIGÊNCIA DA ATA:** Período de 12 meses.

**FISCAL DO CONTRATO:** Servidora Rousy Albuquerque – CPF nº 458.722.792-72 – Chefia de Núcleo de Informações Gerenciais de Ensino.

Na hipótese de suspeita, durante o fornecimento de materiais, que estes não atendem às especificações exigidas ou a regulamentação pertinente, bem como for perceptível a perda da qualidade de um ou outro item, o gestor da Secretaria que identificar eventuais problemas, formalizará documento detalhando a ocorrência e encaminhará à detentora da ata para apresentação de laudo/análise complementar do produto fornecido, garantido o contraditório e a ampla defesa. Os custos decorrentes serão por conta da detentora da ata.

As amostras ficarão retidas para conferência no ato da entrega dos pedidos e não serão consideradas como parte da entrega.

Leme, 22 de Dezembro de 2023

**GUILHERME SCHWENGER NETO**  
Secretário Municipal de Educação

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO  
Departamento de Licitações e Compras



## PREGÃO PRESENCIAL 075/2023 ANEXO II FORMULÁRIO MODELO DE PROPOSTA DE PREÇOS

<b>RAZÃO SOCIAL:</b>	
<b>ENDEREÇO COMPLETO:</b>	
<b>C.N.P.J.</b>	
<b>INSC. ESTADUAL:</b>	
<b>CIDADE / CEP:</b>	
<b>ESTADO:</b>	
<b>EMAIL:</b>	
<b>FONE:</b>	
<b>NOME DO REPRES. LEGAL</b>	
<b>RG Nº</b>	
<b>CPF/MF Nº</b>	
<b>ENDEREÇO:</b>	
<b>CIDADE/CEP:</b>	
<b>ESTADO:</b>	
<b>EMAIL:</b>	
<b>DADOS BANCÁRIOS DA EMPRESA</b>	
<b>BANCO:</b>	
<b>AGENCIA:</b>	
<b>CONTA CORRENTE:</b>	

Referente: Pregão Presencial n.º 075/2023

Apresentamos e submetemos à apreciação de V.Sas., nossa Proposta relativa à Licitação em referência, destinada ao **REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAIS E FUTURAS AQUISIÇÕES DE MATERIAIS DE EXPEDIENTE**, pelo período de 12(doze) meses, assumindo inteira responsabilidade por quaisquer erros ou omissões que venham a ser verificados em sua execução.

Os preços da presente proposta são:

<b>LOTE 01</b> <b>(MÓVEIS DE ESCRITÓRIO)</b>					
ITEM	QTD	DESCRIÇÃO	MARCA	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
1	20	<b>MESA DIRETIVA COM ARMÁRIO ACOPLADO:</b> Dimensão: 740mm (A) x 1600mm (L) x 800mm (P), mais 01 armário com 3 módulos, sendo um nicho com prateleiras, 1 gaveteiro acoplado com 3 gavetas sendo 2 + 1 de pastas e um modulo com 2 portas e 1 prateleira interna. Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixados à estrutura através de			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. com recorte para caixa de tomada: Rasgo de 250x110mm.</p> <p>Pés Laterais: Pés em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos.</p> <p>Travessas: Para ligação dos pés laterais a central confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12.</p> <p>Armários Diretiva - 3 módulos: Possui 02 prateleiras móveis.</p> <p>Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Fundos de 18mm: confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Prateleiras: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte de sustentação metálicos.</p> <p>Portas: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos em corpo sólido em formato trapezoidal, fechadura tambor, dobradiças 110°.</p> <p>Nivelador: Modelo embutido (tipo TOP), injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1". Encaixado a base por pressão. Com possibilidade de regulagem interna.</p> <p>Calha de subida de fiação: Confeccionada em aço carbono com tampa removível. Fixada ao fundo por meio de parafusos autoatarrachantes.</p>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>Fixação: Laterais, base, tampo, fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de <math>\varnothing 8 \times 30</math>mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Gaveteiros para Armário Diretiva, com 3 gavetas, sendo 2 + 1 de pasta suspensa.</p> <p>Laterais: confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Montante: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, (montante na cor cinza).</p> <p>Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Fechadura: fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro.</p> <p>Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bicromatizado.</p> <p>Montagem: Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de <math>\varnothing 8 \times 30</math>mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado.</p> <p>Trava: confeccionadas em perfil de alumínio extrudado.</p> <p>Puxadores: Confeccionados em zamak na cor alumínio.</p> <p>Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se</p>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</li><li>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li><li>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</li><li>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</li><li>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, equivalente a 240hs, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</li></ul> <p>ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) ASTM D 3359:2017 –</p>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</p> <p>ASTM D 3363:2011 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</p>			
2	20	<p><b>MESA DIRETIVA COM ARMÁRIO ACOPLADO:</b></p> <p>Dimensão: 740mm (A) x 1800mm (L) x 800mm (P), 01 armário com 3 módulos, sendo um nicho com prateleiras, 1 gaveteiro acoplado com 3 gavetas sendo 2 + 1 de pastas e um modulo com 2 portas e 1 prateleira interna</p> <p>Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. com recorte para caixa de tomada: Rasgo de 250x110mm.</p> <p>Pés Laterais: Pés em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos</p> <p>Armários Diretiva - 3 módulos: Possui 02 prateleiras móvel.Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Fundos de 18mm: confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>Prateleiras: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte de sustentação metálicos.</p> <p>Portas: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos em corpo sólido em formato trapezoidal, fechadura tambor, dobradiças 110°.</p> <p>Nivelador: Modelo embutido (tipo TOP), injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1". Encaixado a base por pressão. Com possibilidade de regulagem interna.</p> <p>Calha de subida de fiação: Confeccionada em aço carbono com tampa removível. Fixada ao fundo por meio de parafusos autoatarrachantes.</p> <p>Fixação: Laterais, base, tampo, fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado.</p> <p>Gaveteiros para Armário Diretiva, com 3 gavetas, sendo 2 + 1 de pasta suspensa.</p> <p>Laterais: confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Montante: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, (montante na cor cinza).</p> <p>Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Fechadura: fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro.</p> <p>Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi</p>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>a pó na cor CRISTAL, corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bicromatizado.</p> <p>Montagem: Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado.</p> <p>Trava: confeccionadas em perfil de alumínio extrudado.</p> <p>Puxadores: Confeccionados em zamak na cor alumínio.</p> <p>Acabamento: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</li><li>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li><li>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</li><li>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental</li><li>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</li></ul>			
--	--	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO<sub>2</sub> de 2L, equivalente a 240hs, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular;</p> <p>ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto);</p> <p>ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita;</p> <p>ASTM D 3363:2011 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis;</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</p>			
3	20	<p><b>MESA EM “L” COM REGULAGEM ELÉTRICA:</b> Dimensões: 1400mm (L) x 1400mm (L) x 600mm (P) Tampo: Confeccionados em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampus recebem fita de 2,5mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). A fixação do tampo à estrutura deverá ser feita por meio de parafusos rosca métrica M6, fixados por meio de buchas metálicas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel com profundidade do tampo de 600mm</p> <p>Sistema Elétrico e Dimensões: O motor da estrutura possui capacidade de carga de 70kg, cuja tensão é de 100-240v e consumo de aproximadamente 115 watts. O estágio inicial de altura da mesa é de 580mm e a sua máxima altura é de 1200mm, com sistema anti-colisão por sensor de impacto.</p> <p>O ajuste de largura mínimo da estrutura é de 1300mm e seu ajuste máximo é de 1900mm. A velocidade de deslocamento do sistema é de 38mm/s e o nível de ruído é de aproximadamente 50dB (Decibéis). Possui painel de controle com 7 botões para comando de movimentação com função específicas sendo: Botão de movimentação de subida por toque, Botão de movimentação de descida por toque, Botão com 1ª memória de altura, Botão com 2ª memória de altura,</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>Botão com 3ª memória de altura, Botão de gravação de memória, Botão de alarme, com gravação de horários para lembretes de compromissos.</p> <p>Guia para cabos: A subida de cabos é realizada por vértebras de fiação. Mantém fios escondidos e organizados. Confeccionada em polímero e sua fixação é feita na face inferior do tampo por parafuso auto atarraxante.</p> <p>Estrutura: O Suporte para fixação do tampo é confeccionado em chapa de aço carbono dobrado, com espessura de 2,00mm. As Colunas são constituídas por tubos, sendo o 1º estágio externo de seção tubular 70x70mm em aço carbono com espessura de 3,0mm saindo da base dos pés, o 2º estágio de Seção por coluna interna tubular 65x65mm finalizando com o 3º estágio de seção por coluna interna tubular 60x60mm, sendo cada estágio com contra ponto interno para guia em plástico incolor entre os tubos para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes. Na extremidade superior do tudo interno é soldado o suporte do motor, confeccionado em chapa de aço carbono com espessura de 3,5mm e dobrado em formato de “bandeja”. Na bandeja do motor são fixadas duas calhas espelhadas uma à outra, confeccionada em aço carbono com espessura 2,5mm, dobradas e perfuradas. Travessas estruturais em tubo 40x20 fabricadas em chapa de aço carbono de 2,5mm, dobrada e perfurada, são acopladas às calhas, formando um sistema de trilho para o ajuste longitudinal da estrutura. A Base da coluna é confeccionada em chapa de aço carbono, com espessura de 3,0mm, na dimensão de 680mmx90mm onde, é inserido furação para inserção das colunas, com niveladores de altura, vértebra de subida para fiação articulável em polipropileno de alto impacto com junções de ligação espaçadas para facilitando o manuseio dos componentes elétricos.</p> <p>Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso por banhos químicos com produtos nanotecnológicos, recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 40 micra de espessura.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</li><li>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a</li></ul>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; referente o tampo de MDP</p> <p>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho</p> <p>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088/2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</p> <p>ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular;</p> <p>ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto);</p> <p>ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2011 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis;</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada;</p> <p>ASTM D 3363:2011 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis;</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da camada</p> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>		
4	20	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA PARA 01 PESSOA:</b></p> <p>Dimensões: 1200mm(l) x 720mm(p) x 740mm(a). Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas</p>		

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três faces, colados ao tampo através de processo “hot melt” e fita de PS de 1mm na fase de contato com tampos centrais, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Fixação dos Tampos: Fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6.</p> <p>Sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos.</p> <p>Travessas: Para ligação dos pés laterais a central, confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12.</p> <p>Sistema de pontos de energia e dados: Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Tendo a seguinte configuração:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>4 - Pontos de energia com inclinação – rasgo 41x22mm (Tomadas Margirius ou semelhantes);</li><li>2- Pontos de energia – rasgo Ø35mm (Tomadas redondas);</li><li>2 - Pontos de dados – rasgo 19x15mm (Sistema Furukawa);</li></ul> <p>Calha leito: Para acomodar a fiação dos pontos de energia e dados que sobem do pé central ou por vertebras. Encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção.</p> <p>Pés Laterais: Pés em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos.</p> <p>Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. os de dados – rasgo 19x15m.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades</li></ul>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



		<p>Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li><li>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</li><li>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</li><li>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, equivalente a 240hs, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; -ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</li><li>-ASTM D 523:2014 – Determinação do brilho especular</li><li>-ASTM D 2794:2010 – Determinação da resistência a deformação (impacto)</li><li>-ASTM D 3359:2017 – Determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</li><li>-ASTM D 3363:2011 – Determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</li><li>-ASTM D 7091:2013 – Determinação da espessura da camada</li></ul>			
5	20	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA PARA 2 PESSOAS:</b> Dimensões: 1400mm(L) x 1200mm(P) x740mm(A) Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três faces, colados ao tampo através de processo “hot melt” e fita de PS de 1mm na fase de contato com tampos centrais, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Fixação dos Tampos: Fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos.</p> <p>Pés Laterais: Pés em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos.</p> <p>Travessas: Para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Sistema de pontos de energia e dados: Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Tendo a seguinte configuração: 4 - Pontos de energia com inclinação – rasgo 41x22mm (Tomadas Margirius ou semelhantes); 2- Pontos de energia – rasgo Ø35mm (Tomadas redondas); 2 - Pontos de dados – rasgo 19x15mm (Sistema Furukawa); Calha leito: Para acomodar a fiação dos pontos de energia e dados que sobem do pé central ou por vertebras. Encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção.</p> <p>Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do</p>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</li><li>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li><li>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</li><li>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</li><li>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empenamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, equivalente a 240hs, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</li><li>-ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</li><li>-ASTM D 523:2014 – Determinação do brilho especular</li><li>-ASTM D 2794:2010 – Determinação da resistência a deformação (impacto)</li><li>-ASTM D 3359:2017 – Determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</li><li>-ASTM D 3363:2011 – Determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</li><li>-ASTM D 7091:2013 – Determinação da espessura da camada</li></ul>			
6	50	<b>MESA RETA COM GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS:</b> Dimensões: 1400 (L) X 600 (P) X 740 (A).			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro fixo 02 gavetas. Dimensões: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 240 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada



em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</p> <p>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</p> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>		
7	70	<p><b>MESA RETA COM GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS:</b> Dimensões: 1200 (L) x 600 (P) x 740 (A). Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de</p>		

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável, confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>Gaveteiro fixo 02 gavetas.</b> Dimensões do gaveteiro: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 240 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto,</p>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</li><li>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li><li>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li><li>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação</li></ul>		
--	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>Brasileira de Normas Técnicas)</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão.</p>			
8	60	<p><b>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS E TRÊS PRATELEIRAS</b></p> <p>Dimensões: 1600(H) X 800(L) X 500(P) MM</p> <p>TAMPO: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão(BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável, , acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia., e laterais e fundo em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente em cor a ser definida e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt. Fundo deverá ser faceado nas laterais sem emendas. Mão francesa nas laterais superiores e inferiores, fixando o tampo e o fundo, garantindo o reforço lateral e durabilidade, confeccionado em aço e fixado através de parafusos de fácil montagem e</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>desmontagem. PRATELEIRAS: 3 (três) prateleiras ajustáveis, confeccionada em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. Com sistema de regulagem de alturas de 64 mm em 64 mm aproximadamente, fixadas através de 4 pinos de aço. PORTAS: 2 (duas) portas confeccionadas em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. Dobradiças do tipo ZAMAK (liga metálica) com ângulo de abertura de 270º, duas para cada porta. Fechaduras com sistema de travamento superior, inferior e central tipo Cremona, com 2 chaves dobráveis, impedindo acidentes e quebra. Acompanha puxador metálico na cor preta; tipo alça. Puxadores de metal na cor preta; tipo alça. LATERAIS E FUNDOS confeccionados em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. BASE: Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem</p>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</li><li>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li><li>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li><li>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</li><li>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</li></ul>			
9	60	<b>GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS SIMPLES E 1</b>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p><b>PARA PASTA SUSPensa:</b> Dimensões: 400 (L) x 485 (P) x 700 (A). Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak.</p> <p>Gavetas: Confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, 2 gavetas com deslizamento por corredeiras de 400mm de comprimento com roldanas em nylon e 1 gaveta para pasta suspensa com deslizamento por carrinho telescópico de 400mm, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Philips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de</p>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</p> <p>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar</p>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		alterações na amostra; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; -Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.			
10	60	<b>ARMÁRIO BAIXO 02 PORTA:</b> Dimensões: 800mm (L) x 740mm(A) X 500mm (P). Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, na cor BRANCA.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</li><li>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li><li>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li><li>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</li><li>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</li><li>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</li></ul>			
11	20	<p><b>ARMÁRIO BAIXO 04 PORTAS:</b> Dimensões: 1600(L) X 500(P) X 740(H) mm.</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



Tampo: Confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável, , acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia., e laterais e fundo em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente em cor a ser definida e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt. Fundo deverá ser faceado nas laterais sem emendas. Mão francesa nas laterais superiores e inferiores, fixando o tampo e o fundo, garantindo o reforço lateral e durabilidade, confeccionado em aço e fixado através de parafusos de fácil montagem e desmontagem. **Prateleiras:** 3 (três) prateleiras ajustáveis, confeccionada em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. Com sistema de regulagem de alturas de 64 mm em 64 mm aproximadamente, fixadas através de 4 pinos de aço. **PORTAS:** 2 (duas) portas confeccionadas em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



“hot melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. Dobradiças do tipo ZAMAK (liga metálica) com ângulo de abertura de 270º, duas para cada porta. Fechaduras com sistema de travamento superior, inferior e central tipo Cremona, com 2 chaves dobráveis, impedindo acidentes e quebra. Acompanha puxador metálico na cor preta; tipo alça. Puxadores de metal na cor preta; tipo alça. Laterais e fundos confeccionados em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. Base: Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista)

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</p> <p>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</p>			
12	20	<p><b>MESAS DE REUNIÃO RETANGULAR:</b> Dimensões: 2200mm(L) x 1000mm (P) x740mm(A). Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Painel frontal com altura de 350mm confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), com espessura de 18mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Estrutura formada por colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)

-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



		<p>metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO<sub>2</sub> de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão.</p>			
13	20	<p><b>SUPORTE P/ CPU COM RODIZIO:</b> Dimensões: 330mm(A) x 220mm(L) x 450mm(P). Corpo: confeccionado em chapa de aço 16(1,50mm) em um blanc de 720mmx450mm, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 250mm, a 2ª a 220mm finalizando com 250mm, sendo que nas pontas superiores com cantos arredondados com raio de 30mm, com 2 recortes laterais oblongos na dimensão de 108mmx8mm para movimentação da bandeja regulável com a dimensão de blanc 315mmx430mm com duas dobras sendo a 1ª a 50mm com 90° a 2ª a 215mm com 90° finalizando com 50mm, com aplicação de 2 rebites com rosca modelo Rivkle M6, para acoplagem de manipulo M6x20 destinado ao travamento na regulagem da bandeja central</p> <p>Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</p> <p>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra.</p>		
14	50	<p><b>MESA EM L 1400 X 1400 COM GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS</b></p> <p>Dimensões: 740mm(A) x 1400mm (L) x 1400mm (L) x 600mm (P).</p> <p>Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. PAINEL frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável</p>		

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pés de canto confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Dimensões do gaveteiro: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 240 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas,



com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
- Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)
- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor  $d_0/t_0$  isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,
- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO<sub>2</sub> de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão.</p>		
15	50	<p><b>MESA DE REUNIÃO REDONDA:</b> Dimensões: 1200 (diâmetro) x 74MM (A) Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem ponteiros" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4", com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato “X” confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.</p>		

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>-Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;</p> <p>-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 -Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;</p>			
16	50	<p><b>DIVISÓRIA FRONTAL:</b> Dimensões: 1350mm (L) x 250mm (A). Confeccionada com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melânico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Fixado ao tampo da mesa por um suporte de fixação com parafuso estrutural.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA. -Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.			
17	30	<p><b>MESA PARA REFEITÓRIO 04 PÉS:</b> Dimensões: 2000mm (L) x 800mm (P) x 720mm (A). Tampo: Confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estruturas em tubo redondo de 3” polegadas com parede de 1,5mm e travessa de ligação dos pés feita através de tubo 50x30 com parede de 1.06mm. Chapa de união de travessas confeccionadas em aço carbono de 2mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Colunas com sapata injetadas em polietileno de alta densidade para proteção, sem possibilidade de nivelamento. Travessas de ligação dos pés laterais confeccionadas em tubo 25x25 com parede de 0.90mm, com tubo de união em 25x25mm, unidas entre si através de solda MIG MAG. Montagem da estrutura realizada com parafusos M6x35mm. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: -Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; -Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>			
18	30	<p><b>MESA MULTIUSO OVAL PARA NOTEBOOK:</b> Dimensões tampo: 340mm(L)lado maior, 300mm(L)lado</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>menor x 550mm (P) x 660mm (A) (tolerância de 5% para mais ou para menos).</p> <p>Tampo superior: confeccionado em chapa de aço com 3,00 mm de espessuras mínimas e possui as seguintes características de formato oval com as bordas arredondadas fabricado. O tampo recebe tratamento de superfície por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius de cor preta, microtexturizada. A superfície de contato com o piso possui as mesmas características do tempo superior. Estrutura de ligação do tampo superior com a superfície de contato ao piso fabricado em tubo de aço carbono cujo diâmetro mínimo é de Ø38,1 e espessura mínima de 1,90 mm, recebe tratamento de superfície por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Altura da superfície superior do tampo ao piso de 660 mm (tolerância de 5% para mais ou para menos).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras),dentro da validade, em nome do fabricante dos mobiliários, atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</li><li>-Relatório de ensaio de desempenho do produto de, no mínimo, 240 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628: 2022, isento de ferrugem.</li><li>-Relatório de ensaio de desempenho do produto, evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</li></ul> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>		
19	20	<p><b>ESTANTE TUBULAR MULTIUSO:</b></p> <p>Dimensões: 1499mm (L) x 309 mm (P) x 941 mm (A). Estrutura: confeccionada em aço tubular de seção circular de diâmetro mínimo de 19,05 mm (3/4”) e espessura de parede mínima de 1,90 mm, formada a partir de duas laterais (frame) em formato retangular com cantos raiados em seu eixo a 60 mm ±10% (ângulo de 90 graus ±10%),</p>		

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



sendo a extensão dos lados de cada frame retangular de 1380 mm  $\pm 10\%$  e de 940 mm  $\pm 10\%$ . Ligação entre os frames retangulares laterais através de segmentos tubulares estampados e soldados com perfeito acabamento e sapatas para contato com o piso para não danificar sua superfície. Possui quatro prateleiras com dimensões variadas, sendo duas cujo tampo possui dimensões de 300 x 620 mm  $\pm 10\%$ , uma prateleira cuja dimensão do tampo é de 300 x 1380 mm  $\pm 10\%$  e a prateleira em sua parte superior possui dimensões de 300 x 1460  $\pm 10\%$ , mm , sendo tais tampos produzidos em materiais celulósicos impregnados com resinas melamínicas e fenólicas, prensado em calor e alta pressão, resultando em uma resina de cor preta ou aproximada com textura, cuja espessura nominal é de 10 mm (mínimo). A estruturação dos tampos dessas prateleiras é realizada através de tubos de mesma bitola dos frames laterais, em pares, de formato similar a "L", com raio de dobra no eixo do tubo de 60 mm  $\pm 10\%$  e ângulo da dobra de 90 graus  $\pm 10\%$ . Capacidade mínima volumétrica das prateleiras de 0,3 metro cúbico para cada prateleira formada pelos tampos menores e 0,9 metro cúbico para cada prateleira formada pelos tampos maiores. Tampos aparafusados as suas respectivas estruturas (travessas) tubulares através de no mínimo 04 parafusos cada tampo. Elementos metálicos tubulares da estrutura com pintura eletrostática e pó de cor preta, com superfície de micro textura.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

-Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras),dentro da validade, em nome do fabricante dos mobiliários, atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

-Relatório de ensaio de desempenho do produto de, no mínimo, 240 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628: 2022, isento de ferrugem.

-Relatório de ensaio de desempenho do produto, evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.

**Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.**

**TOTAL LOTE 1 R\$**

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



LOTE 02 (CADEIRAS)					
ITEM	QTD	DESCRIÇÃO	MARCA	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
1	50	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA COM ENCOSTO DE CABEÇA:</b> Encosto: telado sendo seus ajustes mínimos movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, regulagem de braços, altura do encosto, inclinação sincronizada de assento e encosto, ajustes de altura e ângulo do apoio de cabeça. Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm ou estruturado em polipropileno nervurado. Almofada de espuma flexível de poliuretano e dotado de capa externa injetada em polipropileno integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Largura mínima do assento de 470 mm e profundidade mínima de superfície de 480 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 50 mm. Revestimento em tecido tipo crepe de poliéster na cor preta. Encosto em tela flexível à base de poliéster ou nylon ou resina similar, estruturado em quadro injetado polipropileno ou nylon com adição de fibra de vidro, promovendo a proteção externa da tela contra eventuais choques. O espaldar é interligado ao mecanismo através de duas hastes injetadas em material termoplástico, além de uma chapa de aço, inserida no quadro plástico do encosto que permite regulagem de altura por meio de sistema automático (cremalheira) com, no mínimo, 05 pontos de ajustes e curso vertical de deslocamento mínimo de 50 mm. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira, garantindo assim a funcionalidade sincronizada do mecanismo e maior resistência mecânica contra as cargas dinâmicas axiais e angulares aplicadas neste ponto. Extensão vertical do encosto de 570 mm e largura de 460 mm, sendo essas medidas tratadas como mínimas. Apoio de cabeça estrutura em termoplástico injetado de cor preta e revestido em espuma com o mesmo revestimento do tecido de assento com dimensões mínimas de 150 mm de extensão vertical por 250 mm de largura, com sistema de regulagem em ângulo e altura. Acoplado ao apoio de cabeça deverá haver um cabido ou porta paletó injetado em termoplástico de cor preta, peça com extensão mínima de 390 mm e largura mínima de 25 mm. Apoio lombar independente que acompanha o movimento de regulagem de altura do encosto, totalmente injetado em termoplástico em alta pressão, na cor preta, do tipo polipropileno copolímero ou nylon com adição de fibra de vidro (poliamida), medindo no mínimo 220 mm de largura e 100 mm de extensão vertical. Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto, com sistema de travamento em, pelo menos, 03</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>pontos ao longo do curso de reclinção com sistema anti pânico ou anti-impacto para as posições de travamento. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada a partir de chapa de aço estampada, com dobras sendo que todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. Esse mecanismo também dispõe de manípulo ergonômico lateral que possibilita o ajuste do coeficiente elástico da mola helicoidal que tenciona o movimento de reclinção de assento e encosto, adaptando desse modo, a tensão do movimento de reclinção de assento e encosto ao biótipo do usuário, permitindo o uso da poltrona por biótipos distintos, alternativamente a este sistema poderá ser aceito sistema de ajuste automático da tensão do tipo peso-pessoa ou de tensão automática. Dispõe de alavancas para ajuste da altura do assento e para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado de liga de alumínio com acabamento superior das patas polido, com diâmetro externo mínimo total de 680 mm e formato piramidal. Coluna a gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 ou DIN EN 16955:2017 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo “H”, com diâmetro mínimo de 60 mm, injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 10 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano de pele integral ou TPU ou termoplástico elastômero, com toque macio, com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 220 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 50 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por mecanismo do tipo “alavanca” ou “botão”, lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 posições, além de sistema de ajuste de profundidade dos apoios com mínimo de 20 mm com sistema de cremalheira e ainda sistema de ajuste de distância interna entre os apoia braços (ajuste transversal) através de alavanca ou manipulo ou botão que forneça curso de ajuste de, pelo menos, 30 mm cada lado.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para todos os requisitos aplicáveis da ABNT</li></ul>			
--	--	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>NBR 13962:2018. Por serem acessórios não normativos, poderá ser enviado relatório de ensaio cuja amostra na ocasião dos testes estava provida ou desprovida do apoio de cabeça e/ou cabide.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</li><li>-Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade;</li><li>-Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;</li><li>-Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:<ul style="list-style-type: none"><li>-Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;</li><li>- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;</li><li>- Isenta de Clorofluorcarbono.</li></ul></li><li>-Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior. - Densidade mínima da espuma de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2022;</li><li>-Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.</li><li>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT</li></ul>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</p> <p>-Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</p>			
2	50	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA ENCOSTO EM TELA:</b></p> <p>Encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Encosto interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm com acabamento através de coluna injetada em material termoplástico em alta pressão. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com 10 pontos de parada no mínimo e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar de encosto médio, cuja extensão vertical é de 470 mm e largura útil de 430 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Largura e profundidade de superfície do assento mínimas de 460 mm. Revestimento de assento em tecido crepe de poliéster de cor a definir dentro da cartela disponível do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Base giratória de cinco hastes injetadas em poliamida (nylon com fibra de vidro), de cor preta, com aletas estruturais de reforço na porção inferior das patas, de formato piramidal, OU base com cinco patas em aço tubular cuja altura mínima da viga seja de 30 mm e com parede mínima de 1,50 mm, soldadas ou fundidas ao cônico ou anéis ou luva central para alojamento da coluna, elementos metálicos com pintura eletrostática a pó de cor preta e com capa única injetada em PP de cor preta que recobre, pelo menos, toda a porção superior das patas. Diâmetro externo mínimo de 600 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro e pistas em poliuretano (tipo W) ou em nylon (tipo H). Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou ainda em aço tubular ou</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>em chapa com pintura eletrostática e carenagem injetada em PP, ambos de cor preta. O apoio braço deve ser injetado em PU ou em PP com dimensões mínimas de 60 mm de largura útil e 230 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018.</li><li>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</li><li>- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade;</li><li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;</li><li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:<ul style="list-style-type: none"><li>- Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;</li><li>- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;</li></ul></li><li>- Isenta de Clorofluorcarbono.</li><li>- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior.</li><li>- Densidade mínima da espuma de 50 a 55 kg/m3 conforme</li></ul>			
--	--	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>ABNT NBR 8537:2022;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.</li><li>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</li></ul> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>			
3	100	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM BRAÇOS:</b></p> <p>Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 35 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno, não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 410 mm. Extensão vertical (mínima): 360 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Largura e profundidade do assento de superfície mínimas de 460 mm. Revestimento de assento e encosto em tecido crepe de poliéster de cor a definir dentro da cartela disponível do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independente entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja uma chapa de aço, lâmina ou tubo, com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede, se for lâmina, com vincos de reforço estrutural. Braços estruturados em corpo de aço carbono ou resina de engenharia ou outro material que comprovadamente suporte os ensaios da ABNT NBR</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>13962:2018, de cor preta, com pintura eletrostática a pó em caso de aço carbono, carenagem injetada em polipropileno, acionado por botão, com no mínimo 5 pontos de regulagem em altura, apoia braços ergonômico e anatômico, injetado em polipropileno de cor preta, com dimensões nominais mínimas de 240 mm de comprimento por 80 mm de largura. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento a gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955:2017 dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção retangular ou quadrada ou oval ou semi oblonga ou similar, com altura da viga mínima de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino dos rodízios em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado eletrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em PP de cor preta parta, pelo menos a porção superior das patas. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018.</li><li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</li><li>- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade;</li><li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido</li></ul>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</li><li>- Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;</li><li>- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;</li><li>- Isenta de Clorofluorcarbono.</li><li>- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior.</li><li>- Densidade mínima da espuma de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2022;</li><li>- Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.</li><li>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</li></ul>			
4	100	<p><b>CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS:</b> Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média de, no mínimo, 35 mm e com carenagem para contra encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que não deixe-o acessível. Largura mínima do encosto de 410 mm, extensão vertical mínima do encosto de 360 mm.</p> <p>Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura média mínima com contra assento em capa injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>contracapa de assento. Revestimento do assento e do encosto em crepe de poliéster. Largura mínima do assento de 460 mm e profundidade de superfície mínima do assento de 450 mm. Suporte do encosto em chapa de aço vincada com largura mínima de 75 mm e espessura mínima de 6,35 mm ou em peça tubular seção oval, oblonga ou elíptica com dimensões mínimas de 18 x 43 x 1,50 mm com reforço interno maciço ou tubular, oval ou cilíndrico, de diâmetro mínimo de 12,70 mm, ambas as opções devem ser pintadas em pintura eletrostática de cor preta e dotada de carenagem plástica injetada em polipropileno (não serão aceitas capas sanfonadas feitas por sopro). Suporte de encosto deve apresentar resistência compatível com as preconizações da ABN NBR 13962:2018, no mínimo. Estrutura: Fixa do tipo balanço ou balancim, ou “S” ou “C”, onde o assento fica em suspensão ou “balanço”, para reuniões, interlocução, espera, sendo a plataforma do assento no formato de flange universal estampada em chapa de aço de no mínimo 2,20 mm e armação em aço tubular de seção elíptica ou circular com bitola externa mínima de 25,40 mm e parede de no mínimo 2,20 mm. Dotada de no mínimo 04 sapatas injetadas em termoplástico preto e tratamento dos elementos metálicos por pintura eletrostática a pó. Solda dos elementos metálicos da estrutura no mínimo do tipo MIG/MAG.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Poderá ser aceito relatório de produto ensaiado com braços.</li><li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.</li><li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA, dentro da vigência emitido em nome do Fabricante.</li><li>- No caso de uso de compensado no assento, apresentar certificação de cadeia de custódia FSC ou Cerflor emitido, respectivamente por entidades devidamente acreditadas (pelos organismos acreditadores Inmetro ou FSC),</li></ul>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		demonstrando que o produto é oriundo de manejo sustentável.			
5	50	<p><b>CADEIRA MULTI USO FIXA COM PRANCHETA:</b> Encosto: injetado em termoplástico copolímero polipropileno. Assento: Rebatível, injetado em termoplástico copolímero polipropileno. Assento provido de contra capa injetada em polipropileno copolímero, clicada por encaixe sob pressão ao chassi de estofamento do assento de modo a não permitir nenhum parafuso ou elemento de fixação aparente do lado externo, privilegiando assim o bom acabamento e a segurança ao usuário. Sistema de articulação do assento através de rebatimento no plano longitudinal, sendo todo o sistema de rebatimento, ou por mola ou por gravidade ou ainda por sistema de rebatimento por acionamento manual, totalmente embutido na carenagem de contra assento, não estando aparente ou acessível externamente ao usuário. Dimensões mínimas da largura e profundidade do assento de 410 mm. Encosto injetado em polipropileno copolímero, sem estofamento e sem orifícios ou texturas muito rugosas, para evitar o acúmulo de partículas e também não causar desconforto ao usuário, fixo diretamente na estrutura da cadeira por, no mínimo, dois pontos, não deixando os elementos metálicos estruturais do encosto aparentes nos pontos de fixação e com parafusos de fixação não salientes, devidamente embutidos na carenagem do encosto. Dimensões mínimas do encosto de 250 mm de extensão vertical mínima medida no eixo de simetria da peça por 450 mm de largura total sem braços. Braços em formato de 7, injetados em alta pressão em termoplástico de engenharia de cor preta, com prancheta escamoteável antipânico. Estrutura da cadeira de aço carbono tubular em "V" intervindo tubo de aço carbono de seção cilíndrica, oval ou oblonga ou elíptica com acabamento em pintura epóxi de cor preta com dimensões externas mínimas de 20 mm de lado por 1,50 mm de espessura de parede, no mínimo. Dimensões gerais da cadeira de:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Altura da borda superior do encosto em relação ao piso mínima de 780 mm;</li><li>- Altura do assento em relação ao piso entre mínima de 430 mm;</li><li>- Altura da superfície superior do apoia braço em relação ao piso mínima de 640 mm.</li></ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade;</li><li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista --Certificado</li></ul>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



		<p>pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</p> <p>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</p> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação</b></p>		
6	50	<p><b>CADEIRA MULTI USO FIXA EMPILHÁVEL EM CONCHA MONOBLOCO</b></p> <p>Assento e encosto: disposto em monobloco, injetado em termoplástico copolímero polipropileno cor a definir, material 100% reciclável com respiradores permeando o espaldar possibilitando a perspiração. Vão na região de transição do assento para o encosto para melhorar a resistência da peça, ampliar a flexibilidade, melhorando assim o fator de conforto e também para facilitar a assepsia da cadeira, sobretudo quando ao possível derramamento de líquidos. Dimensões mínimas do encosto de 440 mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar 360 mm de altura da borda superior do encosto em relação ao assento (altura útil do encosto). Assento com pouca conformação da base e com a borda frontal arredondada, para, respectivamente, facilitar alternância postural e não prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores do usuário. Tais características ensejam atendimento da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alíneas b) e c). A borda frontal do assento é dobrada para baixo, largura útil mínima do assento no eixo de simetria de 420 mm e profundidade útil do assento mínima de 420 mm. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4 mm. Estrutura da cadeira de aço carbono</p>		

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>tubular, de seção cilíndrica, com diâmetro externo mínimo de 19,00 mm e espessura de parede mínima de 1,90 mm. Tal peça é composta à partir de dois segmentos de tubo unidos pelo processo Metal Inert Gas, dobrados em raio variável, de forma à formar uma espécie de “U” invertido em cada lado da estrutura, e uma plataforma para sustentação da concha monobloco de assento e encosto. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de galvanoplastia com aspecto final cromado polido. Fixação da concha à estrutura por meio de 04 insertos côncavos injetados em termoplástico polipropileno copolímero, presos por parafusos tipo AA, com alojamentos preparados na matriz e injeção da concha ou com buchas metálicas insertadas na matriz de injeção o ainda através de rebites de alumínio de repuxo. Para maior reforço estrutural na porção traseira da concha monobloco de assento e encosto, em sua porção inferior, a mesma apresenta aletas de reforço mecânico. A altura do assento em relação ao piso, em sua porção útil, próxima da metade da superfície do assento no sentido longitudinal, está entre 400 e 480.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para todos os requisitos aplicáveis da Norma ISO 7173:1989 mínimo classe 3 e ISO 7174:1988. Por saber que mobiliário para uso coletivo de baixa qualidade podem se apresentar como potencial risco de acidentes com razoável gravidade aos colaboradores, tal exigência se faz necessária para cumprir requisitos de segurança e garantia da supremacia da qualidade, viabilizando, no entanto, a ampla concorrência.</li><li>- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade;</li><li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</li><li>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo</li></ul>		
--	---	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</p> <p>-Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</p> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>			
7	60	<p><b>CADE RIA GIRATÓRIA COM ENCOSTO PLÁSTICO COM BRAÇOS:</b></p> <p>Encosto: plástico injetado em PP do tipo fraque, com respiradores ao longo de todo o encosto para melhora do conforto térmico ao usuário, sendo o encosto com parede mínima de 5 mm, largura na porção do apoio lombar de 480 mm e extensão vertical ou altura útil do encosto de 430 mm. Braços fixos abertos totalmente injetados em termoplástico com adição de fibra de vidro com dimensões de comprimento e largura mínimos conforme requisitos da ABNT NBR 13962:2018. Assento estruturado em chassi injetado em termoplástico com devida contracapa, ambos injetados em PP, com sistema de profundidade útil ativado à partir de botão ou gatilho integrado ao assento, permitindo no mínimo 5 pontos de parada e 50 mm de curso para esta funcionalidade. Almofada para assento em espuma injetada flexível de PU, moldada, de excelente qualidade (apropriada resiliência, baixa perda de conforto e espessura por fadiga ou deformação, alta densidade, livres de CFC e de baixo teor de cinzas), com densidade controlada mínima de 45 kg/m<sup>3</sup>. Revestimento de assento em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a escolher dentre as possibilidades da cartela do fabricante. Dimensões nominais do assento de 480 mm de largura útil 460 mm de profundidade da superfície. Mecanismo do tipo de reclinção sincronizada de assento e encosto com ajuste automático de tensão, alavanca provida de manípulo plástico para acionamento/trava do sistema de reclinção em pelo menos 03 pontos todos equipados com sistema de anti-impacto ou anti pânico, ajuste de altura do assento em relação ao piso por acionamento da coluna à gás com curso mínimo de 100 mm, sendo que esta está em conformidade com Norma EN DIN 16955:2017 e é provida de telescópio de 03 estágios. Base com 5 patas em aço carbono de perfil quadrado ou retangular ou oblongo ou semi oblongo ou similar, cuja altura de viga seja de no mínimo 30 mm, com pintura eletrostática a pó e com capa única de proteção da região superior das patas injetada em polipropileno da mesma cor do encosto (preto), base com diâmetro/ raio da pata apropriados para promover estabilidade da cadeira, conforme ensaios previstos na ABNT NBR 13962:2018, cor cinza. Rodízios de duplo giro com rodas de 48 mm de</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



diâmetro mínimo injetadas em resina de engenharia de cor cinza médio ou cinza claro com eixos horizontal e vertical em aço, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro e pistas em PU (tipo W). Dimensões gerais nominais da cadeira: Altura total: 800 mm - 950 mm (mínimo e máximo, dimensões estão alocadas na faixa prevista). Largura total na extremidade dos braços: 570 mm. Profundidade total da cadeira com assento recolhido e não reclinada: 620 mm. Cor da capa do assento da mesma cor da base (cinza claro ou cinza médio ou similar).

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018.

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;

-Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade;

-Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;

-Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:

-Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;

-Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;

-Isenta de Clorofluorcarbono.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>-Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior. - Densidade mínima da espuma de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2022;</p> <p>-Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.</p> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>		
8	20	<p><b>LONGARINA METÁLICA 02 LUGARES COM BRAÇOS:</b></p> <p>Assento e encosto: fabricada com conchas individuais em chapa de aço de, no mínimo, 3,60mm de espessura, apoiadas sobre longarinas tubulares de aço com diâmetro de, no mínimo, 37,00mm e parede de, no mínimo, 3,00mm de espessura e fixadas com rebites de aço inoxidável ou parafusos ponta broca torx M5 e porcas calotas M5. A longarina, o assento e o encosto deverão possuir tratamento anticorrosão (fosfatizado) e acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, na cor cinza claro, padrão Bangkok ou similar.</p> <p>Pés laterais: trapezoidal em alumínio injetado, que impede a oxidação, nas seguintes medidas mínimas: 38mm x 15 mm de 16 mm. As sapatas deverão ser confeccionadas em termoplástico de alto desempenho, como polipropileno copolímero, poliamida 6.6, ou resina de similar performance, reguláveis, para eventual correção de piso, dispensando assim sua fixação. Deverá possuir as seguintes medidas: 12mm de espessura (medida mínima aceitável) x 43 mm de diâmetro mínimo aceitável.</p> <p>Assentos com medidas mínimas de: Largura individual de cada assento de 530 mm e profundidade de 450 mm, individuais, com espuma injetada com densidade mínima de 50 kg/m<sup>3</sup> aplicada sob chapa metálica zincada ou compensado multilaminado com dimensões mínimas de 430 mm de largura x 330 mm de profundidade. A altura do assento em relação ao piso é de 400 mm, no mínimo, e 460 mm, no máximo e a inclinação do assento está entre -2º a -7º. Os encostos são individuais, com espuma injetada com densidade mínima de 50 kg/m<sup>3</sup> aplicada sob chapa metálica zincada ou em compensado multilaminado com dimensões mínimas de 240 mm de altura x 430 mm de largura. A altura do topo do encosto, perpendicularmente, em relação ao chão é de 810 mm (mínimo). Cada encosto tem seguintes dimensões mínimas 450mm de altura x 530mm de largura (conchas individuais). Inclinação do encosto em relação ao plano vertical de 12º (variação aceitável de +/- 3º).</p> <p>Revestimento do assento e encosto: Em couro sintético, couro ecológico, couríssimo ou similicouro na cor azul ou preta, com 0,9 mm de espessura mínima e gramatura mínima de 450 g/m<sup>2</sup>. Também será aceito vinil preto constituído por um "Top Coating" de resina de cloreto polivinílico de emulsão com forro de algodão e texturizado. As partes superiores das estruturas trapezoidais (pés laterais) constituem os apoia-braços das extremidades da longarina. Longarina é composta por tubos de aço fixação</p>		

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



por meio de parafusos ponta broca torx M5 e porcas calotas M5 (ou rebites), visto que possuem suas extremidades arredondadas, evitando, dessa forma, ferir o usuário. Não são usados parafusos ou rebites que não possuam cabeças arredondadas, como também, não são utilizadas porcas que não protejam o usuário da ponta dos parafusos. A fixação dos tubos nos pés laterais é feita por meio de 04 (quatro) reforços (duas para cada tubo), confeccionados em alumínio injetado nas seguintes medidas mínimas: 05 x 38mm. As longarinas não poderão ter elementos pontiagudos, pontos onde possam ser escondidos objetos ou prender dedos, casacos, alças de bolsas etc.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.
- CTFAPP no IBAMA, válido em nome do fabricante dos móveis.
- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
  - Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;
  - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017;
  - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme método ABNT NBR 9177/2016 ou versão posterior;
  - Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro;
  - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 1% conforme ABNT NBR 14961:2019.
  - Densidade mínima da espuma de 45 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015;
  - Laudo de queima

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.- Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 240 horas em espécimes de prova com segmentos tubulares soldados entre si com MIG e com película de tinta eletrostática, que possam representar a transformação industrial da qual derivam as partes metálicas do móvel, com avaliação de corrosão RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 ou X0/Y0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009.</p> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>		
9	20	<p><b>LONGARINA ESTOFADA 03 LUGARES SEM BRAÇOS:</b></p> <p>Encostos: Estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média de, no mínimo, 45 mm e com carenagem para contra encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que não deixe-o acessível. Largura mínima do encosto de 410 mm, extensão vertical mínima do encosto de 360 mm.</p> <p>Assentos: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura média mínima com contra assento em capa injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura mínima de 460 e profundidade de superfície mínima de 460 mm. Suporte do encosto em chapa de aço vincada com largura mínima de 75 mm e espessura mínima de 6,35 mm ou em peça tubular seção oval, oblonga ou elíptica com dimensões mínimas de 18 x 43 x 1,50 mm com reforço interno maciço ou tubular, oval ou cilíndrico, de diâmetro mínimo de 12,70 mm, ambas as opções devem ser pintadas em pintura eletrostática de cor preta e dotada de carenagem plástica injetada em polipropileno (não serão aceitas capas sanfonadas feitas por sopro). Suporte de encosto deve apresentar resistência compatível com as preconizações da</p>		

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



ABN NBR 16031:2012, no mínimo. Viga de sustentação dos assentos: Flanges universais confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 2,25 mm ligadas ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, manufaturada à partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16”, sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 600 mm. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases da longarina em formato de “T” ou “Y” invertido ou similar, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular, elíptica, retangular ou oblonga, de dimensão mínima de lado de 50 mm, conificada ou estampada em sua porção superior para encaixe nas esperas da viga ou na própria viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Base horizontal da longarina em aço com carenagem plástica injetada em PP e sapatas plásticas para atrito com o piso que permitam regulagem de altura para ajustar possíveis desnivelamentos do piso.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Por ser a longarina um móvel componível e com o intuito de ampliar a competitividade, poderá ser aceito relatório de ensaio ou certificado de ensaio ou laudo de ensaio cujo produto na ocasião da avaliação estava provido de 02 ou mais assentos, 02 ou mais pés, com ou sem apoia braços.

- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade;
- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;

- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:

- Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;

- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



		<ul style="list-style-type: none"><li>- Isenta de Clorofluorcarbono.</li><li>- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior. - Densidade mínima da espuma de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2022;</li><li>- Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.</li><li>-Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</li></ul>			
10	20	<p><b>LONGARINA ESTOFADA 02 LUGARES SEM BRAÇOS:</b></p> <p>Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média de, no mínimo, 45 mm e com carenagem para contra encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que não deixe-o acessível. Largura mínima do encosto de 410 mm, extensão vertical mínima do encosto de 360 mm. Assentos: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura média mínima com contra assento em capa injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster em cor a escolher de acordo com a cartela. Largura e profundidade do assento de superfície mínimas de 460 mm. Suporte do encosto em chapa de aço vincada com largura mínima de 75 mm e espessura mínima de 6,35 mm ou em peça tubular seção oval, oblonga ou elíptica com dimensões mínimas de 18 x 43 x 1,50 mm com reforço interno maciço ou tubular, oval ou cilíndrico, de diâmetro mínimo de 12,70 mm, ambas as opções devem ser pintadas em pintura eletrostática de cor preta e dotada de carenagem plástica injetada em polipropileno (não serão aceitas capas sanfonadas feitas por sopro). Suporte de encosto deve apresentar resistência compatível com as preconizações da ABN NBR 16031:2012, no mínimo. Viga de sustentação dos</p>			



assentos: Flanges universais confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 2,25 mm ligadas ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, manufaturada à partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16”, sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 600 mm. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases da longarina em formato de “T” ou “Y” invertido ou similar, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular, elíptica, retangular ou oblonga, de dimensão mínima de lado de 50 mm, conificada ou estampada em sua porção superior para encaixe nas esperas da viga ou na própria viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Base horizontal da longarina em aço com carenagem plástica injetada em PP e sapatas plásticas para atrito com o piso que permitam regulagem de altura para ajustar possíveis desnivelamentos do piso.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

-Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Por ser a longarina um móvel componível e com o intuito de ampliar a competitividade, poderá ser aceito relatório de ensaio ou certificado de ensaio ou laudo de ensaio cujo produto na ocasião da avaliação estava provido de 02 ou mais assentos, 02 ou mais pés, com ou sem apoia braços.

- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade;

- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;

-Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:

- Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;

- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;

- Isenta de Clorofluorcarbono.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior.
- Densidade mínima da espuma de 50 a 55 kg/m3 conforme ABNT NBR 8537:2022;
- Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.
- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;
- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.

**TOTAL LOTE 2 R\$**

## LOTE 03 (MÓVEIS ESCOLARES)

Item	Qtd	Descrição	MARCA	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
1	30	<b>CONJUNTO COM 1 MESA CENTRAL E 6 CONJUNTOS DE MESAE CADEIRA:</b> <b>MESA:</b> O tampo produzido em MDP com 19 milímetros de espessura, sob o tampo deve possui no mínimo 4 porcas de rosca máquina M6 ou M8 para fixação da base da mesa. Acabamento dos topos em fita ABS ou PVC com espessura mínima de 2 milímetros. Na face inferior devem possuir revestimento de baixa pressão. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão (Fórmica) com espessura mínima de 0,7mm, sendo cada uma de umas cores: azul, lilás, verde, verde-claro, amarelo, vermelho e mesacentral na cor cinza. Estrutura da mesa sextavada deverá ser tubo quadrado ou circular diâmetro de 22mm e espessura mínima de 1,2mm, a estrutura deve ser composta por 2 traves em U e 1 travessa, a estrutura deve ser acompanhada de ponteiras de proteção em PVC ou ABS. A mesa de centro deverá possuir uma estrutura em formato de X com uma coluna vertical no centro, uma base de tubo retangular e um suporte superior de tubo de 30 x 20mm ou 40 x 20mm, a coluna central no tubo deve no mínimo 3 polegadas de espessura, e a espessura de o tubo da mesa deve ter pelo menos 1,2mm. A mesa de centro deve ter sapatas niveladoras. A fixação da estrutura na parte superior deve ser feita com buchas americanas cravadas no tampo e parafusos roscados à máquina deno mínimo M6. <b>CADEIRA:</b> Assento possui plástico com espessura de 5,5			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>milímetros, o assento e encosto deve ser fixo a base por meio de rebite de alumínio sendo pelo menos 6 no assento e 4 no encosto. Base monobloco da cadeira: autoportante e empilhável composta por 4 peças soldadas com acabamento nas extremidades em de contato com o chão em polipropileno virgem com pino expensor, toda a base deve ser confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 milímetros, com espessura mínima de 1,9mm. As partes metálicas na cor cinza, peças injetadas na cor vermelha, Fórmica na cor cinza. Assento injetado plástico - Largura: 405 milímetros. Profundidade: 320 milímetros.</p> <p>Encosto injetado plástico - Largura: 380 milímetros. Altura 200 milímetros, com inserções para acabamento dos tubos do encosto. Altura do assento em relação ao chão: 360 milímetros.</p> <p>Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;</li><li>- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados, terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</li><li>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:<ul style="list-style-type: none"><li>- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023</li><li>- Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização</li></ul></li></ul>			
--	--	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>ABNT NBR 9209-1986 -Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 -Determinação da aderência NBR 11003:2023 -Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 -Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 -Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 -Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 -Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 -Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) -Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) -Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>			
2	600	<p><b>CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO DE: 1,19M a 1,42M-CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3</b> Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. DIMENSÕES: MESA Comprimento: 800 mm (+/-5mm); Largura: 800 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10mm); CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: MESA: Tampo em ABS (Acilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor a definir, dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 26mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>profundidade e +/- 1mm para altura Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.</p> <p>. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrômetros.</p> <p>Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre</p>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b></p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</li><li>- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023</li><li>- Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2023</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014</li><li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</li><li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022</li><li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</li><li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</li><li>- Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</li><li>- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020</li><li>- Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li><li>- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.</li><li>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</li></ul> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>			
--	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



3	700	<p><b>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 – ALTURA DO ALUNO DE: 1,19m a 1,42m:</b></p> <p>Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 350 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 310 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais.</p>			
---	-----	---	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</li><li>-Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023</li><li>-Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</li><li>-Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022</li><li>-Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</li><li>-Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</li><li>-Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</li></ul>			
--	--	--	--	--

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>–Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020</p> <p>– Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.</p> <p>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>			
4	1.000	<p><b>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – ALTURA DO ALUNO: DE 1,33m a 1,59m:</b></p> <p>Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (\*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.

**GARANTIA:** Dois anos contra defeitos de fabricação.

**Obs.:** A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

**DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:** O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

**Obs. 1:** A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<ul style="list-style-type: none"><li>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:<ul style="list-style-type: none"><li>-Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023</li><li>-Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>-Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>-Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983</li><li>-Determinação da aderência NBR 11003:2023</li><li>-Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014</li><li>-Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</li><li>-Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022</li><li>-Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</li><li>-Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</li><li>-Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li><li>- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.</li><li>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</li></ul></li></ul> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
5	100	<p><b>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 – ALTURA DO ALUNO: DE 1,59m a 1,88m:</b></p> <p>Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105 DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-</p>		

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



5mm); Altura tampo até o chão: 760 mm (+/-10). Cadeira  
Altura do assento até o chão: 450 mm (+/-10); Assento  
Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 430 (+/-5mm);  
Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-  
5mm).

DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em  
aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo  
de injeção de alta pressão, em resina composta de  
Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico  
de engenharia) com superfície superior texturizada e  
bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para  
encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com  
acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais  
direta e esquerda em perpendicular ao usuário com  
formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de  
comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização  
sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30  
mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em  
polipropileno copolímero isento de cargas minerais,  
medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento  
na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020,  
laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x  
40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo  
em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta  
livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm  
com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através  
do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são  
parafusadas por meio de parafusos próprio para  
plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática  
aplicada na forma de pó polimérico híbrido  
(epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada  
por fosfatização orgânica, com acabamento liso e  
brilhante na cor CINZA – referência RAL (\*\*\*) 7040 e  
espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos  
através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor  
cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira  
individual para aluno com estrutura tubular de aço e  
assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e  
encosto em polipropileno 100% isento de cargas,  
moldados anatomicamente, com espessura mínima de  
4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (\*)  
287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas  
ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O  
polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de  
metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de  
35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais.  
Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser  
feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em  
alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm  
de comprimento para cada componente, fixado nas  
laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato  
ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono  
1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm  
(ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

-Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

-Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição

-ABNT NBR 17088: 2023

-Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015

-Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983

-Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986

-Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983

-Determinação da aderência NBR 11003:2023

-Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014

-Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022

-Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022

-Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18

-Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022

-Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>–Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>-Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.</p> <p>-Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>		
6	30	<p><b>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO POR 1 MESA E 1 CADEIRA:</b></p> <p>Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5);</p> <p>DESCRITIVO: MESA: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo</p>		

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de  $\varnothing = 38\text{mm}$  (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado,  $\varnothing 6,0\text{mm}$ , comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de “repuxo”,  $\varnothing 4,8\text{mm}$ , comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.

CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (\*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (\*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrômetros.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de bordo e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios.

Cadeira: - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.

Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia, apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

-Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

-Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023

-Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015

-Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983

-Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986

-Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983

-Determinação da aderência NBR 11003:2023

-Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014

-Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022

-Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022

-Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18

-Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022

-Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)

-Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020

- Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

-Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.			
7	30	<p><b>CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA CONFORME ABNT NBR 16671:2018 PARA TAMANHO 6 EM TODOS OS SEUS ELEMENTOS.</b></p> <p>DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); Prancheta: 600 mm (+/-10) (C) x 310 mm (+/-10) (L)x e mínimo de 310 mm (+/-10) (P);</p> <p>DESCRIPTIVO: Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento dobrado em forma de U a permitir melhor acomodação das pernas confeccionado por meio de arame redondo com 3/16" (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL(referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que receberá o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo "J" sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em "L" saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1" com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABT NBR 16671:2018, sendo o apoia braço do lado da prancheta dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico com 120° para maior conforto da escrita, dotada de um porta caneta, posterior ao centro. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas insertadas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



cortantes. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040. Nos moldes do assento, encosto e das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.1:O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

-Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto - OCP acreditados na CGCRE de acordo com a ABNT NBR 16671:2018.

-Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado INMETRO em atendimento a ABNT NBR 16671:2018 com imagem do produto, referente aos Requisitos Gerais conforme o item 4; 5; 6; 6.13 (a), (b), (c), (d), (f); 10.1.1; 10.1.2; 10.1.3; 10.1.4; 10.2.1; 10.2.2; 10.2.3.2; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; 11 da Norma NBR 16671:2018, tendo como resultado o atende.

-Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

-Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023

-Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015

-Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983

-Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986

-Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983

-Determinação da aderência NBR 11003:2023

-Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014

-Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022

-Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022

-Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18

-Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>-Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</p> <p>-Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020</p> <p>- Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>-Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação</b></p>			
8	60	<p><b>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL</b></p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 594 mm (+/-10mm) – Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.</p> <p>CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na <b>cor a definir</b>, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na **cor a definir**, fixadas à estrutura através de encaixe.

**CADEIRAS:** Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na **cor a definir**.

O assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irão receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na **cor a definir**, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (\*\* ) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micro metros.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332:

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na **cor a definir**.

#### DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

-A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

-Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia, apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

-Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023

-Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015

-Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983

-Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986

-Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



		<p>-Determinação da aderência NBR 11003:2023</p> <p>-Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014</p> <p>-Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</p> <p>-Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022</p> <p>-Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</p> <p>-Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</p> <p>-Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>-Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>			
9	20	<p><b>CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO</b></p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5 mm); Altura 760 mm (+/-10mm) – Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.</p> <p>CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na <b>cor a definir</b>,</p>			

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na **cor a definir**, fixadas à estrutura através de encaixe.

CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na **cor a definir**. O assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irão receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na **cor a definir**, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrômetros.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na **cor a definir**.

#### DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Cadeira: Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório. Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1:A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

-Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



		<p>a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia, apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</li><li>-Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023</li><li>-Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>-Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>-Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986</li><li>-Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983</li><li>-Determinação da aderência NBR 11003:2023</li><li>-Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014</li><li>-Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</li><li>-Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</li><li>-Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</li><li>-Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li><li>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</li></ul> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
10	3.000	<p><b>LEITO PARA CRIANÇA INFANTIL:</b> Modulo de descanso. Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. CARACTERÍSTICAS: Permite empilhamento, duas cabeceiras inteiriças injetadas em polipropileno virgem</p>		

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



(PP não reciclado) texturizada, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades em formato de, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés em nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter uma porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em borracha antiderrapante semi esférica de no mínimo 5 mm maciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduíche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm.

**DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS\*** Altura mínima 110mm; \* Largura: 600 +/- 15mm; \* Comprimento: 1375 +/- 5.

#### **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:**

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

-Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 120 j/m- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à névoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição.

-Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2 inflamabilidade – referente a tela.

-Laudo de laboratório referente a NBR 16040/2020 ensaio da tela: - Ftalatos; - Laudo de laboratório referente ao crescimento de microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, areobias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta.

-Laudo de ensaio da resistência das ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7- Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011)- Laudo de laboratório

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



	<p>acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013 ITEM 7.3 portaria do INMETRO Nº75/2021, ANEXO II – item 6 e tabelaA.</p> <p>-Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5–Durabilidade de estrutura e fixação.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Prolipopileno) para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus) com porcentagem de redução acima de 95%.</p> <p><b>Apresentar amostra em até 10 dias após convocação.</b></p>		
<b>VALOR TOTAL LOTE 3 R\$</b>			

Declaramos que temos pleno conhecimento do edital, o qual aceitamos sem restrições.

Declaramos ainda, que os produtos cotados possuem os laudos e certificações exigidos e que serão apresentados conforme requerido.

Prazo de validade da proposta: ..... (minimo de 60(sessenta) dias)), contados à partir da data de entrega da proposta.

Atenciosamente.

....., ..... de..... de.....

\_\_\_\_\_  
(Assinatura do responsável)

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



## PREGÃO PRESENCIAL 075/2023

### ANEXO III

#### MODELO DE PROCURAÇÃO PARA CREDENCIAMENTO

Por este instrumento particular de Procuração, a (Razão Social da Empresa), com sede (endereço completo da matriz), inscrita no CNPJ/MF sob nº e inscrição Estadual sob nº, representada neste ato por seu(s) (qualificação(ões) do(s) outorgante(s) Sr.(a), portador(a) de Cédula de Identidade RG nº e CPF nº, nomeia(m) e constitui(em) seu bastante Procurador o(a) Sr.(a), portador(a) da Cédula de Identidade RG nº e CPF nº, a quem confere(imos) amplos poderes para representar a (Razão Social da Empresa) perante (indicação do órgão licitante), no que se referir ao presente **PREGÃO PRESENCIAL nº 075/2023**, com poderes para tomar qualquer decisão durante todas as fases do **PREGÃO**, inclusive apresentar **DECLARAÇÃO DE QUE A PROPONENTE CUMPRE OS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO**, os envelopes **PROPOSTA DE PREÇOS (Nº 01)** e **DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO (Nº 02)** em nome da Outorgante formular verbalmente lances ou ofertas na(s) etapa(s) de lances, desistir verbalmente de formular lances ou ofertas na(s) etapa(s) de lance(s), negociar a redução de preço, desistir expressamente da intenção de interpor recurso administrativo ao final da sessão, manifestar-se imediata e motivadamente sobre a intenção de interpor recurso administrativo ao final da sessão, assinar a ata da sessão, prestar todos os esclarecimentos solicitados pelo PREGOEIRO, enfim, praticar todos os demais atos pertinentes ao certame, em nome da Outorgante.

A presente Procuração é válida até o dia \_\_\_\_\_

Local e data

Assinatura

*Recomendação: Na hipótese de apresentação de procuração por instrumento particular, a mesma deverá vir acompanhada do Contrato Social da proponente ou de outro documento, onde esteja expressa a capacidade / competência do outorgante para constituir mandatário.*

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



## PREGÃO PRESENCIAL 075/2023 ANEXO IV

### MODELO DE DECLARAÇÃO DE QUE A(O) PROPONENTE CUMPRE OS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO

Local e data

Ao

Departamento de Licitações da Prefeitura Municipal de Leme  
Rua Dr. Armando Salles Oliveira, nº. 1085, 3º andar, centro, Leme, SP  
13.610-220 – LEME - SP

**REF. PREGÃO PRESENCIAL Nº 075/2023**

**Sr. Pregoeiro,**

Pela presente, declaro(amos) que, nos termos do art. 4º, VII, da Lei nº 10.520/2002, a empresa (indicação da razão social) cumpre plenamente os requisitos de habilitação para o **PREGÃO PRESENCIAL Nº 075/2023**, cujo objeto é o **REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE ITENS PERMANENTES PARA REDE MUNICIPAL DE ENSINO**, conforme descrição constante do ANEXO I.

....., de.....de

---

assinatura do representante legal

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



## PREGÃO PRESENCIAL 075/2023 ANEXO V - MINUTA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

PROCESSO LICITATÓRIO	PREGÃO PRESENCIAL Nº 075/2023
Processo administrativo nº	207/2023
Processo Govbr nº	/2023
Processo 01doc nº	/2023
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº	/2024
OBJETO:	REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE ITENS PERMANENTES PARA REDE MUNICIPAL DE ENSINO.
DATA DA ASSINATURA	__/__/__
VALIDADE	12 MESES
ÓRGÃO GERENCIADOR	SECRETARIA DE EDUCAÇÃO
RESPONSÁVEL - NOME:	
CARGO:	
ÓRGÃOS PARTICIPANTES	DEMAIS SECRETARIAS
<b>DETENTORA DA ATA</b>	
RAZÃO SOCIAL:	
ENDEREÇO COMPLETO:	
C.N.P.J.	
INSC. ESTADUAL:	
CIDADE / CEP:	
ESTADO:	
EMAIL:	
FONE:	
NOME DO REPRES. LEGAL	

### CONDIÇÕES GERAIS

**1ª - OBJETO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS** – A presente Ata tem por objeto o **REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE ITENS PERMANENTES PARA REDE MUNICIPAL DE ENSINO**, conforme edital e anexos do **PREGÃO PRESENCIAL Nº 075/2023**, bem como a proposta da **DETENTORA DA ATA**.

**1.1:** O detalhamento e especificação dos serviços estão estabelecidos no **ANEXO I** do Edital, que integra este instrumento, independentemente de transcrição.

**1.2:** A **DETENTORA DA ATA** declara expressamente, sob as penas da Lei que está tecnicamente, economicamente e financeiramente apta a executar os serviços objeto desta ata de registro de preços.

**1.3:** A **DETENTORA DA ATA** deverá executar os serviços, mediante solicitação dos **servidores públicos designados pelas Secretarias contratantes, sendo que as contratações** dar-se-ão, através da emissão de pedidos de compra ou notas de empenho, dos quais fazem parte as cláusulas e condições estabelecidos no edital e seus anexos, e na presente ATA.

**1.4:** A realização dos serviços, e as obrigações obedecerão o disposto no Anexo I do Edital.

**2ª - DA VALIDADE DA ATA-** O prazo de validade da presente Ata de Registro de Preços é de **01 (um) ano** a contar de sua assinatura.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



## 3ª- DOS PREÇOS, DA CONDIÇÃO E FORMA DE PAGAMENTO, DA RECOMPOSIÇÃO DOS PREÇOS


**3.2:** Vigorará durante todo o período de vigência da ata de registro de preços ou das contratações dela decorrentes, inclusive no caso de prorrogação de sua vigência, o(s) preço(s) ofertado(s) pela **DETENTORA DA ATA** no certame licitatório do qual decorreu este instrumento, e constituirão, a qualquer título, a única e completa remuneração devida pelas despesas decorrentes para a execução dos serviços relacionados no edital e seus anexos .

**3.3:** A **PREFEITURA** realizará o pagamento dos serviços, de acordo com as quantidades executadas em até **15 (quinze)**, dias **contados da data de apresentação da(s) Nota(s) Fiscal(is)/Fatura(s)**, se e de acordo com o exigido no Edital e seus anexos, e em conformidade com esta Ata.

**3.4:** Na hipótese de atualização monetária decorrente de atrasos de pagamentos, será utilizado o IPCA, e somente será admitida, nos limites da Lei. Admitir-se-á a recomposição de preços de que trata o art. 65, II, alínea "d", da Lei Federal n.º 8.666/93 e ulteriores alterações.

**3.5:** A Nota Fiscal que se refere o parágrafo acima, deverá ser emitida eletronicamente, para que sejam providenciados os documentos necessários para o devido pagamento na data apazada. Deverá ainda, quando for o caso de prestação de serviços, ser acompanhada de medições dos serviços realizados no período de referência, devidamente aprovadas, e as certidões comprobatórias de regularidade para com a Fazenda Federal, FGTS, e Trabalhista, além dos demais documentos e obrigações estabelecidas no edital e seus anexos.

**3.6:** A **DETENTORA DA ATA** deverá efetuar a cobrança diretamente na **PREFEITURA**, sendo vedada à cobrança por meio de rede bancária ou com terceiros.

**3.7:** A **PREFEITURA** poderá descontar dos pagamentos importâncias que, a qualquer título, lhes sejam devidas pela **DETENTORA DA ATA**, em decorrência da aplicação de sanções ou indenizações.

**3.8:** No ato do pagamento de cada parcela, poderá ser retido pela **PREFEITURA** os valores relativos à eventuais contribuições devidas ao INSS, o qual será recolhido posteriormente em favor do INSS pela Prefeitura, em guia própria, na forma de lei. Idêntico procedimento de retenção será adotado no caso de eventuais incidências do IRRF e/ou ISS sobre as parcelas devidas a **DETENTORA DA ATA**, sendo que a retenção também será efetuada no ato de pagamento.

**3.9:** Além do pagamento do preço convencionado, nenhuma obrigação acessória terá a **PREFEITURA** durante o cumprimento do objeto das contratações.

**3.10:** Entre a data do vencimento das parcelas devidas pela prefeitura e a data da efetiva quitação, estará sujeita a **PREFEITURA** a atualização monetária dos respectivos valores, pelos índices legais aplicáveis, desde que requeridos pela contratada.

**3.11:** Não haverá incidência de compensações financeiras (juros) ou penalizações (multas ou juros de mora) em caso de eventual atraso no pagamento, somente correção monetária- IPCA.

**4ª-DA FISCALIZAÇÃO, RECEBIMENTO PROVISÓRIO E DEFINITIVO** – O objeto desta ata de registro de preços será recebido nos termos, prazos e condições estabelecidas nos artigos 73 a 76 da Lei Federal nº 8.666/93, e edital.

**4.1:** A execução dos serviços será fiscalizada pelo **servidor público designado por cada Secretaria contratante como gestor da ata ou das contratações** dela decorrentes.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



**4.2:** A fiscalização por parte da **PREFEITURA**, dar-se-á nos termos da legislação pertinente e, em especial, do Decreto Municipal 6.332/13, e não eximirá a **DETENTORA DA ATA** das responsabilidades legais e/ou contratuais.

**4.3:** O recebimento definitivo do objeto ficará condicionado a expedição de laudo ou atestado, ou ainda declaração de comprovação da efetiva execução dos serviços contratados, expedido pelo **gestor da ata ou das contratações** dela decorrentes.

**4.4:** O recebimento pela **PREFEITURA**, provisório ou definitivo do objeto, não exclui ou isenta a **DETENTORA DA ATA** da responsabilidade civil prevista no Código Civil Brasileiro, no **Código de Defesa do Consumidor** e demais legislações correlatas, que perdurará pelo prazo e nas condições fixadas na lei.

**5ª-DAS OBRIGAÇÕES** - São obrigações da **DETENTORA DA ATA**, aquelas previstas no Anexo I do edital, as quais passam a ser parte integrante da presente e das contratações desta decorrentes independentemente de transcrição, como também as que seguem mais adiante relacionadas:

**5.1** - Responsabilizar-se por todas as despesas com o seu pessoal, seja civil ou trabalhista, bem como as decorrentes do trabalho e do respectivo contrato de trabalho, além de todos os ônus, tributos, encargos, contribuições, ou outras quaisquer, sejam de caráter trabalhista, previdenciário, acidentário, comercial, social ou outras, quer sejam de competência fazendária ou não, bem como pelo seguro para garantia de pessoas e equipamentos sob sua responsabilidade, devendo apresentar, de imediato, quando solicitados, todos e quaisquer comprovante de pagamento e quitação.

**5.2** - Responder integralmente pelas obrigações contratuais, nos termos do art. 70 do Código de Processo Civil, no caso de, em qualquer hipótese, empregados da **DETENTORA DA ATA** intentarem ações trabalhistas contra a **PREFEITURA**, não respondendo o Município de LEME, em hipótese alguma, subsidiária ou solidariamente, por qualquer verba trabalhista.

**5.3** - Responsabilizar-se por qualquer acidente do qual possam ser vítimas seus empregados, no desempenho dos serviços objeto do presente ajuste.

**5.4** - Manter, na direção dos serviços, representante ou preposto capacitado e idôneo que a represente, integralmente, em todos os seus atos.

**5.5** - Manter, durante todo o prazo de vigência da ATA, bem como dos contratos dela decorrentes, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

São obrigações da **PREFEITURA**:

**5.7** - Efetuar o pagamento no prazo estabelecido na cláusula "3ª".

**5.8** – As obrigações previstas no Anexo I do Edital.

## **6ª-DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**6.1** - A **DETENTORA DA ATA** terá seu registro cancelado quando:

- I - descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;
- II - não retirar a respectiva nota de empenho, pedido de fornecimento ou instrumento equivalente, ou assinar o contrato, no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
- III - não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese de este se tornar superior àqueles praticados no mercado;
- IV - recusar-se ao atendimento da demanda solicitada, dentro da quantidade estimada na ata, salvo motivo devidamente justificado, decorrente de caso fortuito ou força maior.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



V - sofrer sanção prevista nos incisos III e IV, do art. 87 da Lei 8.666/93, ou no artigo 7º, da Lei 10.520/02, ou que, em virtude de decisão judicial, ficar impedido de contratar com a Administração Pública.

VI - a ata de registro de preços poderá ser rescindida nas hipóteses previstas para a rescisão de contratos em geral.

6.2 O cancelamento do registro, nas hipóteses previstas, assegurado o contraditório e a ampla defesa, será formalizado por despacho da autoridade competente da Administração.

6.3 O Detentor da Ata poderá solicitar o cancelamento do seu Registro de Preços na ocorrência de fato superveniente, que venha comprometer a perfeita execução contratual decorrentes de caso fortuito ou de força maior devidamente comprovados.

#### 7ª. DOS ACRÉSCIMOS E SUPRESSÕES

7.1 A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração que não tenha participado do certame licitatório.

7.1.1 - O Órgão Gerenciador deverá ser previamente consultado e autorizar a utilização da Ata de Registro de Preços, por órgão ou entidade não participante ou as aquisições acima do quantitativo estimado para os órgãos e entidades participantes.

7.1.2 - No caso do item 7.1.1, caberá ao Detentor da Ata, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, independentemente dos quantitativos inicialmente estimados, e desde não haja prejuízo ao atendimento das obrigações anteriormente assumidas.

7.1.3 - As aquisições ou contratações adicionais a que se referem os itens acima, não poderão exceder, no conjunto, a 100% (cem por cento) dos quantitativos inicialmente registrados.

**8ª-DAS SANÇÕES** - Pelo descumprimento das condições estabelecidas no presente instrumento, a **DETENTORA DA ATA** ficará sujeita as penalidades previstas no edital:

8.1 Advertência para casos de pouca relevância;

8.2 Pelo atraso injustificado na entrega:

- a) atraso até 10(dez) dias, multa de 0,5%(meio por cento) ao dia sobre o valor da respectiva contratação;
- b) superior a 10(dez) dias, multa de 1%(um por cento) ao dia, calculado sobre o valor da contratação, até o máximo de 15 dias, sendo que, após, será considerado inexecução contratual.

8.3. Pela inexecução total ou parcial da Ata de Registro de Preços ou das contratações dela decorrente, multa de 20%, calculada sobre o valor total ou parcial da obrigação não cumprida, podendo ainda ser rescindida a contratação e aplicada a sanção de impedimento de contratar e licitar para com a Prefeitura de Leme, pelo prazo de até 02 anos.

8.4 As multas serão descontadas dos pagamentos eventualmente devidos a contratada, ou cobradas judicialmente.

8.5. Será propiciado a empresa, antes da imposição das penalidades elencadas nos itens precedentes, o direito ao contraditório e à ampla defesa.

8.6. A aplicação das sanções estabelecidas são de competência exclusiva do órgão gerenciador, Senhor (a) Secretário(a) contratante ou Prefeito Municipal, nos termos legais.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

## SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

### Departamento de Licitações e Compras



**8.7** A aplicação das multas moratória e rescisória, não impede a aplicação das demais penalidades previstas na legislação que regulamenta o presente instrumento, às quais, desde já, sujeita-se a **DETENTORA DA ATA**, como a cobrança de perdas e danos que a **PREFEITURA** venha a sofrer em face da inexecução parcial ou total da ata.

**8.8** Para todos os fins de direito, a multa moratória incidirá a partir da data que o objeto deveria ter sido executado. O recebimento provisório do objeto suspende a mora, voltando, entretanto, a incidir a mesma, a partir da data da comunicação de sua rejeição à **DETENTORA DA ATA**, valendo os dias já corridos.

**8.9** Ficará a **DETENTORA DA ATA** impedida de licitar e contratar com a **PREFEITURA MUNICIPAL DE LEME**, pelo prazo de até 5 (cinco) anos ou enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, caso ela venha praticar qualquer dos atos contemplados no art. 7º da Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002, sem prejuízo das disposições contidas nos artigos 86 e 87 da Lei Federal nº 8.666/93, que não conflitem com aquele.

**8.10** A aplicação das sanções estabelecidas neste instrumento são de competência exclusiva do Secretário requisitante, ou do Senhor Prefeito Municipal.

**9ª - DOS RECURSOS** – As despesas decorrentes da execução dos contratos correrão por conta de crédito orçamentário relativo a Secretaria requisitante, informado no referido instrumento.

**10ª - FUNDAMENTO LEGAL** - Processo de Licitação – Modalidade **Pregão Presencial nº 075/2023**, devidamente homologado, Lei Federal nº 8.666/93 e as alterações, Lei 10.520/02, e Decretos Municipais e 5.312/06, 6.332/13, e 7.206/19, e, no que couber, normas previstas na Legislação de Direito Administrativo, aplicáveis à espécie.

**11ª - VINCULAÇÃO** – A presente Ata de Registro de Preços está vinculado ao **Pregão Presencial nº 075/2023** e à proposta da **DETENTORA DA ATA**, fazendo parte integrante deste instrumento, como se transcrito estivessem literalmente.

**12ª - REGIME DE EXECUÇÃO** – O regime de execução dos serviços será na modalidade de **empitada por preços unitários**.

**13ª - DO FORO** – O foro da Comarca de LEME-SP é o competente para dirimir as questões suscitadas da interpretação deste instrumento, ou das contratações dele decorrentes.

**14ª - DA PUBLICAÇÃO** – Caberá a **PREFEITURA** providenciar, por sua conta, a publicação do extrato da presente **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**, na imprensa oficial e dentro do prazo legal.

**15ª - DO VALOR DA ATA DE REGISTRO** - Para atender unicamente aos termos da Lei nº 8.666/93 e suas alterações, fica estabelecido o valor global estimado desta ata em **R\$- (-)**.

**16ª - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS** – Caberá ao órgão gerenciador, junto com os órgãos participantes, promoverem ampla pesquisa de preços, de forma a comprovar que os preços registrados permanecem compatíveis com os praticados no mercado, durante todo o prazo de vigência da Ata e dos contratos celebrados.

**16.1** Constitui obrigação da **DETENTORA DA ATA**, informar, no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, quanto à aceitação ou não da prestação dos serviços para outro órgão ou Secretaria não participante dos atos iniciais do certame, e que venham manifestar o interesse em utilizar o presente ajuste.

**16.2** Todas as alterações que se fizerem necessárias serão registradas por intermédio de lavratura de termo Aditivo a presente Ata de Registro de Preços.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



**16.3** A **PREFEITURA** não se obriga a utilizar a presente Ata de Registro de Preços, se durante a sua vigência, constatar que os preços registrados estão superiores aos praticados no mercado, nas mesmas especificações e condições.

**16.4** A existência de preços registrados não obriga a **PREFEITURA** a firmar as contratações que deles poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, sendo assegurado a **DETENTORA DA ATA** a preferência de fornecimento em igualdade de condições.

LEME,                    **2024**

.....  
**SECRETÁRIO**  
**ÓRGÃO GERENCIADOR**

....  
**EMPRESA:....**  
**DETENTORA DA ATA**

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



## PREGÃO PRESENCIAL 075/2023

### ANEXO VI

#### DECLARAÇÃO

.....,(nome da empresa) com sede na ....., (endereço) inscrita no CNPJ sob o n. ...., vem através de seu representante legal infra-assinado, em atenção ao inciso V do art. 27 da Lei n. 8.666/1993, acrescido pela Lei n. 9.854, de 27 de outubro de 1999, declarar expressamente, sob as penas da lei, que cumpre integralmente a norma contida na Constituição da República Federativa do Brasil de 1988, artigo 7º, inciso XXXIII.

Em ..... de .....de 20 .

.....  
(assinatura do responsável pela proposta e carimbo da empresa)

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO  
Departamento de Licitações e Compras



## PREGÃO PRESENCIAL 075/2023 ANEXO VII

### TERMO DE OPÇÃO E DECLARAÇÃO PARA MICROEMPRESA E EMPRESA DE PEQUENO PORTE

.....(nome da empresa) com sede na .....(endereço) inscrita no CNPJ sob o nº ....., vem através de seu representante legal infra-assinado, com fundamento no artigo 3º e seus parágrafos da Lei Complementar nº 123, de 15 de dezembro de 2006, com sua atual redação dada pela Lei Complementar nº 147/14, manifestar a sua **opção pelo tratamento diferenciado e favorecido**, estando apta a usufruir do tratamento ali previsto.

DECLARA ainda, ser:

- Microempresa** e não haver nenhum dos impedimentos previstos nos incisos do § 4º do artigo 3º da Lei Complementar nº 123/2006.
- Empresa de pequeno porte** e não haver nenhum dos impedimentos previstos nos incisos do § 4º do artigo 3º da Lei Complementar nº 123/2006.

Em ..... de .....de 20 .

.....  
(assinatura do responsável pela proposta e carimbo da empresa)

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



## PREGÃO PRESENCIAL 075/2023 ANEXO VIII – MINUTA PEDIDO DE COMPRA

### PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME SECRETARIA DE..... – SETOR DE COMPRAS



Nº do Processo: ...../2023  
Número da modalidade: ...../2023  
Descrição da modalidade: Pregão Presencial /2023  
Requisição de Compras nº: ...../2024  
Nota de empenho nº: ...../2024

PEDIDO DE FORNECIMENTO Nº ..... DE \_\_\_\_/\_\_\_\_/2024

FORNECEDOR		CNPJ				
Endereço		Bairro	CEP	Fone	Cidade	UF

Unidade Executora
Dotação

Justificativa
---------------

Condição de pagamento..... dias corridos, após entrega e aceitação dos equipamentos ou materiais (conforme caso) e entrega dos documentos de cobrança no protocolo, na forma de crédito em conta bancária

Local de entrega:
-------------------

Item	Cód.	Especificação	Complemento	Quantidade	Unid.	Valor Unitário	Valor Total
<b>Total Geral</b>							

Leme,

_____ Secretário(a) Requerente	_____ Prefeito Municipal
-----------------------------------	-----------------------------



**ANEXO IX - PREGÃO PRESENCIAL 075/2023**  
**DECRETO MUNICIPAL Nº 8.163/2023**

LEME, 22 DE AGOSTO DE 2023

IMPrensa Oficial do Município de Leme - 3

**DECRETO Nº 8.163, DE 21 DE AGOSTO DE 2023.**

*“Dispõe sobre a retenção na fonte do imposto sobre a renda nos pagamentos efetuados por Órgãos da Administração Pública Direta do Município, inclusive suas Autarquias e Fundações, e dá outras providências.”*

CLAUDEMIR APARECIDO BORGES, Prefeito do Município de Leme, Estado de São Paulo no uso de suas atribuições legais que lhe confere a Lei Orgânica do Município, e;

Considerando o disposto no inciso I, do artigo 158 da Constituição Federal que atribui aos Municípios a titularidade do produto da arrecadação do imposto da União sobre a renda e proventos de qualquer natureza, incidente na fonte, sobre rendimentos pagos, a qualquer título, por eles, suas autarquias e pelas fundações que instituírem e mantiverem”;

Considerando a decisão proferida pelo Supremo Tribunal Federal no julgamento do Recurso Extraordinário com Repercussão Geral nº 1.293.453-RS, na Ação Civil Pública Originária nº 2.897;

Considerando a tese fixada para o Tema 1.130, da Repercussão Geral que deu interpretação conforme a Constituição Federal, do artigo 64, da Lei Federal nº 9.430, de 27 de dezembro de 1996, para atribuir aos Municípios a titularidade das receitas arrecadadas a título de imposto de renda retido na fonte incidente sobre valores pagos por eles, suas autarquias e fundações a pessoas físicas ou jurídicas contratadas para a prestação de bens ou serviços, e possibilitar a utilização do mesmo regramento aplicado pela União, no caso, a Instrução Normativa RFB nº 1.234, de 12 de dezembro de 2012;

Considerando que a Receita Federal do Brasil editou a Instrução Normativa RFB nº 2.094, de 15 de julho de 2022, alterando a Instrução Normativa RFB nº 2.005, de 29 de janeiro de 2021, que dispôs sobre a apresentação da Declaração de Débitos e Créditos Tributários Federais (DCTF) e a Declaração de Débitos e Créditos Tributários Federais Previdenciários e de Outras Entidades e Fundos (DC-TFWeb);

Considerando a irreversibilidade da decisão acima citada, cujo Acórdão foi objeto de embargos de declaração opostos pela Fazenda Nacional tão somente com a pretensão de obter a modulação dos seus efeitos;

Considerando que o Imposto de Renda Retido na Fonte é de competência mensal, o que exige a imediata adequação dos procedimentos para fins de aplicação do novo regramento ao fornecimento de bens e prestação de serviços, inclusive aos contratos em curso, com vistas a assegurar o cumprimento do disposto no artigo 11, da Lei Complementar Federal nº 101, de 2000 (LRF);

Considerando ainda, o Comunicado GP nº 55/2022, do egrégio Tribunal de Contas do Estado de São Paulo;

Considerando por fim, a necessidade de padronizar os procedimentos para que a retenção e o recolhimento de tributos e contribuições sejam realizados em conformidade ao que foi deliberado pelo STF e determina a legislação, sem deixar de cumprir com as obrigações acessórias de prestação de informações à Receita Federal do Brasil.

DECRETA:

Art. 1º Os órgãos da Administração Pública Municipal Direta, Autárquica e Fundacional do Município de Leme, Estado de São Paulo, estão obrigados a reter e recolher ao Tesouro Municipal o Imposto sobre a Renda Retido na Fonte (IRRF) incidente sobre os pagamentos que efetuarem a pessoas físicas ou jurídicas pelo fornecimento de bens ou prestação de serviços em geral, inclusive obras de construção civil, com base nas alíquotas previstas no Anexo I, da Instrução Normativa RFB nº 1.234, de 11 de janeiro de 2012, especificamente a coluna “IR (02)”, devendo também observar o disposto neste Decreto e na IN RFB nº 1.234/2012.

§ 1º Não será realizado qualquer desconto de Contribuição para o PIS/PASEP, e a título de Contribuição Social Sobre o Lucro Líquido (CSLL) e Contribuição para o Financiamento da Seguridade Social - COFINS, ressalvadas as hipóteses de celebração de Convênio com a RFB, nos termos a que se refere o artigo 33, da Lei Federal nº 10.833, 29 de dezembro de 2003.

§ 2º As retenções na fonte do imposto de renda serão efetuadas sobre qualquer forma de pagamento, inclusive os que forem antecipados por conta de fornecimento de bens ou de prestação de serviços, para entrega futura.

§ 3º Os valores do imposto de renda retidos na fonte deverão ser recolhidos à conta do Tesouro Municipal, por meio de procedimentos adotados no sistema financeiro e contábil do Município, até o 5º (quinto) dia útil do mês subsequente ao da retenção.

§ 4º Não haverá retenção de imposto de renda nas hipóteses elencadas no artigo 4º, da Instrução Normativa RFB nº 1.234/2012.

§ 5º A condição de imunidade e isenção, ou, por ser optante pelo Simples Nacional, para fins de aplicação do § 4º, deverá ser comprovada a cada pagamento a ser efetuado, mediante declaração enviada junto ao documento fiscal, conforme os Anexos II, III e IV, da Instrução Normativa RFB nº 1.234/2012, conforme o enquadramento.

§ 6º O cálculo das retenções do imposto de renda na fonte incidentes sobre os pagamentos efetuados a pessoas físicas continuará sendo realizado com base na tabela progressiva mensal vigente.

Art. 2º Os contratados serão notificados e orientados na forma do Anexo Único deste Decreto, para que, quando do faturamento dos bens e serviços prestados e para fins exclusivos de IRRF, passem a observar o disposto neste Decreto e na IN RFB nº 1.234/2012.

Parágrafo Único Os contratados ficam obrigados a destacar o valor de im-

posto de renda a ser retido pertinente à natureza do bem fornecido ou do serviço prestado.

Art. 3º Os prestadores de serviço e fornecedores de bens deverão emitir os documentos fiscais em observância às regras de retenção dispostas neste Decreto e na Instrução Normativa RFB nº 1.234/2012.

§ 1º Os documentos de cobrança em desacordo com o previsto no caput deste artigo, não serão aceitos para fins de liquidação de despesa.

§ 2º Faturas de energia elétrica, telefonia e outras que tenham código de barras ficam temporariamente dispensadas da retenção, por força da dificuldade de quitação do débito com o fornecedor, até que seja atendido o disposto no artigo 4º, deste Decreto.

Art. 4º A retenção na fonte do imposto de renda sobre as faturas de energia elétrica, de telefonia e serviços sobre os quais o Município realize pagamentos exclusivamente por meio de fatura ou boleto bancário com código de barras, e que não se verifique a viabilidade de ser realizado de outra forma, será efetuada após serem realizadas as negociações e ajustes necessários e os referidos documentos sejam emitidos pelas empresas já com o valor líquido da retenção e com destaque do valor do imposto de renda a ser retido.

§ 1º As negociações e ajustes necessários ao cumprimento do caput não deverão ultrapassar o prazo de 15 (quinze) dias contados da data da ciência da notificação e orientação ao fornecedor ou prestador de serviço.

§ 2º Em caso de descumprimento do prazo fixado através do § 1º, a retenção será efetuada mediante ato do Executivo.

Art. 5º Este Decreto entra em vigor na data de sua publicação, produzindo seus efeitos após 15 (quinze) dias da data de sua publicação.

Leme, 21 de Agosto de 2023.

CLAUDEMIR APARECIDO BORGES

ANEXO ÚNICO  
NOTIFICAÇÃO

Sr. Fornecedor / Prestador de Serviço,

A Prefeitura do Município de Leme/SP, CONSIDERANDO a tese fixada no Recurso Extraordinário nº 1.293.453, Tema nº 1.130, publicado em 21 de outubro de 2021, da Repercussão Geral que deu interpretação conforme à Constituição Federal do artigo 64, da Lei Federal nº 9.430, de 1996 para atribuir aos Municípios a titularidade das receitas arrecadadas a título de imposto de renda retido na fonte incidente sobre valores pagos por eles, suas autarquias e fundações a pessoas físicas ou jurídicas contratadas para a prestação de bens ou serviços e possibilitar a utilização do mesmo regramento aplicado pela União, no caso, a Instrução Normativa RFB nº 1.234, de 2012;

NOTIFICA Vossa Senhoria de que:

O Município de Leme/SP passou a aplicar a Instrução Normativa RFB nº 1.234/2012, alterada pela Instrução Normativa RFB nº 2.145, de 26 de junho de 2023.

Desta forma, para todos os documentos fiscais emitidos a partir do prazo fixado no Art. 5º do Decreto Municipal nº \_\_\_\_/2023, deverão ser observadas as disposições da citada Instrução Normativa, quanto ao Imposto de Renda.

Ressaltamos que, não serão feitas retenções de CSLL, PIS/PASEP ou CO-FINS, tendo em vista a inexistência do convênio a que se refere o artigo 33, da Lei Federal nº 10.833, de 29 de dezembro de 2003.

Portanto, frisamos a necessidade de que Vossa Senhoria observe as regras contidas na IN RFB nº 1.234/2012 e no Decreto Municipal nº \_\_\_\_/2023, em todos os documentos fiscais emitidos para o Município de Leme/SP, a partir da data do referido Decreto, inclusive quanto ao correto destaque do valor de imposto de renda a ser retido.

ATENÇÃO: Pessoas jurídicas imunes, isentas ou optantes pelo SIMPLES NACIONAL/MEI, não estão sujeitas à retenção de imposto de renda. Para isso, deverão comprovar com declaração tal condição.

Retenções de ISSQN e INSS continuam seguindo a legislação própria e vigente para cada um dos tributos.

Atenciosamente,

CLAUDEMIR APARECIDO BORGES  
Prefeito do Município de Leme

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO  
Departamento de Licitações e Compras



## ANEXO X – PREGÃO PRESENCIAL 075/2023 COMPROVANTE DE RETIRADA DO EDITAL

(Enviar pelo e-mail [licitacao@leme.sp.gov.br](mailto:licitacao@leme.sp.gov.br))

Denominação da Empresa:

CNPJ nº:

Endereço:

e-mail:

Cidade/Estado:

Telefone e Fax:

Obtivemos através do E-MAIL [licitacao@leme.sp.gov.br](mailto:licitacao@leme.sp.gov.br), cópia do instrumento convocatório da licitação acima identificada.

Local, de de 202.

Nome

R.G.

Senhor Licitante:

Visando a comunicação futura entre esta Prefeitura Municipal e sua empresa, solicitamos a Vossa Senhoria preencher o comprovante de retirada do Edital e remetê-lo ao Departamento de Licitações.

A não remessa do protocolo exime a Prefeitura Municipal de Leme da comunicação, por meio e-mail, de eventuais esclarecimentos e retificações ocorridas no instrumento convocatório bem como de quaisquer informações adicionais, não cabendo posteriormente qualquer reclamação.

# PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE LEME

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

Departamento de Licitações e Compras



## PREFEITURA DE LEME RESUMO DE EDITAL

**LICITAÇÃO:** Pregão Presencial nº 075/2023: **OBJETO:** REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE ITENS PERMANENTES PARA REDE MUNICIPAL DE ENSINO.: **DATA DO PREGÃO:** 18 de janeiro de 2.024, às 09:00h; **LOCAL:** Departamento de Licitações da Prefeitura de Leme – Rua Dr. Armando de Salles Oliveira, 1085, 3º andar - centro-Leme/SP: **DISPONIBILIDADE DO EDITAL:** a partir de 23/12/2023, junto ao site [www.leme.sp.gov.br](http://www.leme.sp.gov.br) – licitações 2023 - PREGÃO PRESENCIAL (gratuito);

Publique-se.

Leme, 22 de dezembro de 2.023

**GUILHERME SCHWENGER NETO**  
**SECRETÁRIO DE EDUCAÇÃO**  
**ÓRGÃO GERENCIADOR**