

**PROCEDIMENTO LICITATÓRIO N° 019/2023
PREGÃO ELETRÔNICO N° 012/2023
REGISTRO DE PREÇOS**

TIPO:

MENOR PREÇO POR ITEM, como referência os valores unitários e totais lançados no Termo de Referência (ANEXO I).

OBJETO:

Registro de preços para futura e eventual aquisição de mobiliário escolar equipamentos e armários para manutenção dos municípios consorciados ao (Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR), conforme Edital e do Termo de Referência.

RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS DE PREÇO E DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO:

- **PREGOEIRA:** TAMIRES BATISTA DE SOUZA.
- **RECEBIMENTO DE PEDIDOS DE ESCLARECIMENTO ATÉ:** 23h59min:59s do dia 15/12/2023.
- **RECEBIMENTO DE PEDIDOS DE IMPUGNAÇÃO ATÉ:** 23h59min:59s do dia 15/12/2023.
- **RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS ATÉ:** 08:50 horas do dia 20/12/2023.
- **ABERTURA DA SEÇÃO PÚBLICA:** às 09:00 horas do dia 20/12/2023.
- **INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS:** às 09:00 horas do dia 20/12/2023.

Não havendo expediente na data supracitada, a data limite para recebimento das propostas de preço e a abertura da sessão estarão prorrogadas para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário.

• **FORMALIZAÇÃO DE CONSULTAS:**

PODERÃO SER FORMULADAS CONFORME ESTABELECIDO NO EDITAL:

TELEFONE: (38) 99808-8004 OU PELO EMAIL: licitacao@comar.mg.gov.br

- **REFERÊNCIA DE TEMPO:** Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão, obrigatoriamente, o horário de Brasília – DF.
- **ENDEREÇO:** As propostas serão recebidas exclusivamente por meio eletrônico no endereço: <https://licitar.digital/>.

EDITAL
PROCEDIMENTO LICITATÓRIO N° 019/2023
PREGÃO ELETRONICO N° 012/2023
REGISTRO DE PREÇOS

PREÂMBULO

O Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR, sede na Rua dos Pereiras, 423, Centro Taiobeiras MG CEP 39.555-000, através do seu Presidente, torna público que seu(s) PREGOEIRA(s) Oficial(is) e Equipe de Apoio, nomeados através do(a) Portaria n° 001/2023, CNPJ 19.856.351.0001-27, isento de inscrição estadual, torna pública a abertura do **PROCEDIMENTO LICITATÓRIO N° 019/2023 NA MODALIDADE PREGÃO ELETRONICO N° 012/2023, REGISTRO DE PREÇOS** tendo como critério de julgamento o **MENOR PREÇO POR LOTE**, regido pela Lei Federal n.º 10.520, de 17/7/2002, Lei Federal n° 8.666/93, de 21/06/93, e alterações posteriores, LC n° 123/06, LC n° 147/14, LC n° 155/16; Decreto N° 003 DE 01 de Dezembro de 2020; Decreto Federal 7.892 de 23 de Janeiro de 2013 e [Decreto Federal N° 10.024, de 20/09/2019](#) demais condições fixadas neste instrumento convocatório. O qual se encontra à disposição dos interessados para exame na sede da Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR, na Rua dos Pereiras, 423, Centro Taiobeiras MG CEP 39.555-000, no setor de Licitações deste Consórcio e o Pregão Eletrônico será realizado em sessão pública, por meio de sistema eletrônico que promove a comunicação pela INTERNET, mediante condições de segurança, utilizando-se, para tanto, os recursos da criptografia e autenticação em todas as suas fases.

Os trabalhos serão conduzidos pela funcionária do Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR, TAMIRES BATISTA DE SOUSA, designada Pregoeira e integrará a Equipe de Apoio os servidores Kamilly Costa Sena e Jefferson Dangelis Ramos Santos, nomeados pela Portaria n° 001/2023, publicada em 18/09/2023, mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos diretamente para a página eletrônica <https://licitar.digital/>. O servidor terá, dentre outras, as seguintes atribuições: coordenar o processo licitatório; receber, examinar e decidir as impugnações e consultas ao edital, apoiado pelo setor responsável pela sua elaboração; conduzir a sessão pública na internet; verificar a conformidade da proposta com os requisitos estabelecidos neste edital; dirigir a etapa de lances; verificar e julgar as condições de habilitação; receber, examinar e decidir os recursos, encaminhando à autoridade competente quando mantiver sua decisão; indicar o vencedor do certame; adjudicar o objeto, quando não houver recurso; conduzir os trabalhos da equipe de apoio; e encaminhar o processo devidamente instruído ao Presidente do COMAR e propor a homologação.

O Edital estará disponível gratuitamente na página <https://comar.mg.gov.br/> e no endereço eletrônico <https://licitar.digital/>.

2.2. MODALIDADE:

2.2.1. PREGÃO: A modalidade adotada para a presente licitação é o PREGÃO por se tratar de uma modalidade de licitação considerada como um aperfeiçoamento do regime de licitações para a Administração Pública. Esta modalidade possibilita o incremento da

competitividade e amplia as oportunidades de participação das empresas licitantes interessadas em vender bens e/ou serviços comuns que visam o interesse público. Também chamado de Leilão Reverso, o Pregão é realizado em lances sucessivos e decrescentes, no chamado "quem dá menos". Desta forma, a Administração Pública, que está comprando, gera economia, o que significa o bom uso do dinheiro público. Esta modalidade de licitação é caracterizada por inverter as fases de um processo licitatório comum regido pela lei [10.520/02](#), ou seja, primeiro ocorre a abertura das propostas comercial das licitantes e depois é procedido o julgamento da habilitação dos mesmos;

2.2.2. PREGÃO ELETRÔNICO: Conforme disposto no Art. 4º do Decreto Federal 5.450 de 31 de maio de 2005, nas licitações para aquisição de bens e serviços comuns será obrigatória a modalidade pregão, sendo preferencial a utilização da sua forma eletrônica;

2.2.2.1. O formato de licitação a ser utilizado neste certame é o Pregão Eletrônico pelo fato de que o Decreto Federal nº 5.450/05 em seu § 1º, artigo 4º estabelece a obrigatoriedade da utilização da modalidade de licitação de Pregão Eletrônico para a utilização de recursos repassados voluntariamente pela União;

2.2.2.2. Que o mesmo Decreto estabelece também a preferência pela utilização da modalidade Pregão na forma Eletrônica, não estabelecendo, contudo, a sua obrigatoriedade;

2.2.2.3. O Pregão Eletrônico demanda a necessidade da utilização de uma plataforma de uso e acesso específico via internet e o uso desta plataforma necessita de treinamento próprio, além da necessidade de uma rede lógica completa e eficiente, bem como do maquinário da mesma forma;

2.3. REGISTRO DE PREÇOS: Determina o Estatuto Federal das Licitações – Lei nº 8.666/93, que as compras, sempre que possível, deverão ser processadas através do Sistema de Registro de Preços – SRP (art. 15, II);

2.3.1. O registro de preços é um sistema utilizado pelo Poder Público para aquisição de bens e serviços em que os interessados concordam em manter os preços registrados pelo “órgão gerenciador”. Estes preços são lançados em uma “ata de registro de preços” visando as contratações futuras, obedecendo-se as condições estipuladas no ato convocatório da licitação;

2.3.2. No caso específico dos serviços objeto deste, o sistema de registro de preços se faz necessário, pois fica evidenciado o estatuto, onde a administração ainda não conhece as reais demandas dos municípios, gerando incertezas que inviabilizam um planejamento ou cronograma do volume de serviços e do momento em que serão demandados;

2.3.3. A natureza do objeto não permite definir o quantitativo com exatidão a ser demandado pela Administração:

2.3.3.1. Quando, pelas características do bem ou serviço, houver necessidade de contratações frequentes;

2.3.3.2. Quando, for conveniente a aquisição de bens ou a contratação de serviços para atendimento a mais de um órgão ou entidade, ou a programas de governo;

2.3.3.3. Quando, pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo

a ser demandado pela Administração.

2.4. BENS COMUNS: A Lei Federal de nº 10.520/2002 define claramente objetos comuns como sendo ... *“aqueles cujos padrões de desempenho e qualidade possam ser objetivamente definidos por meio de especificações usuais no mercado”* Bens e serviços com complexidade técnica, seja na sua definição ou na sua execução também são passíveis de serem contratados por meio de pregão. O que se exige é que a técnica neles envolvida seja conhecida no mercado do objeto ofertado, possibilitando por isso, sua descrição de forma objetiva no edital. Dentro deste raciocínio o TCU-Tribunal de Contas da União chancelou até mesmo um pregão para aquisição de helicópteros, declarando que se cuida-se de objeto comum, nos termos da lei 10.520;

2.4.1. No âmbito do processo licitatório em tela, para o atendimento de ações de melhoria, conservação e recuperação da infraestrutura urbana, são cotados, por exemplo: manutenção, demolições, limpeza, alvenaria, infra e supra estrutura e/ou execução de serviços urbanos, que são amplamente conhecidos e ofertados no mercado e têm especificações objetivas e usuais que podem ser facilmente verificados, além de outros serviços de assessoramento técnico, testes, pesquisas e outros;

2.4.2. Destaca-se que no Processo nº 00200.026173/2013-24, foi consolidado que:

“A UNIÃO, por intermédio do SENADO FEDERAL, doravante denominado SENADO, e este Pregoeiro, designado pela Portaria da Diretoria-Geral nº 747 de 2015, tornam pública, para conhecimento das empresas interessadas, na forma da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, Decreto no 5.450/2005, bem como da Lei Complementar no 123, de 14 de dezembro de 2006, da Lei no 8.666, de 21 de junho de 1993, da Política de Contratações do Senado Federal, Anexo V do Ato da Comissão Diretora no 12 de 2014 e do Ato da Diretoria-Geral no 9 de 2015 e, tendo em vista o que consta do Processo nº 00200.026173/2013-24, a abertura de licitação, na modalidade PREGÃO ELETRÔNICO do tipo MENOR PREÇO GLOBAL ANUAL, destinada à contratação de empresa especializada para a prestação de serviços, com a disponibilização de mão de obra qualificada, nas áreas de áudio, vídeo, armazenamento digital e telecomunicações do Senado Federal.”

2.5. JUGAMENTO: Neste certame deverá ser adotado o julgamento tipo Menor Preço Por Lote;

2.5.1. No âmbito da execução do contrato de SRP, atendendo a análise periódica de preços de mercado, do DECRETO nº 002 DE 15 DE JANEIRO DE 2020 que regulamenta, no âmbito da Administração Pública do COMAR, o Sistema de Registro de Preços e dá outras providências: ficam instituídas as práticas de avaliação de preços de mercado por valor unitário para os itens/serviço deste certame e a posterior negociação de possíveis reduções de preços com a empresa vencedora, por parte do gestor do contrato, na busca da economicidade e do interesse público.

2.5.2. Conforme orientação do Tribunal de Contas da União em Acórdão 2622/2013, conforme exigência no inciso IV, artigo 43 da Lei Federal nº 8666/1993 e alterações posteriores, considera-se ser mais vantajoso e econômico o critério de julgamento das propostas por

"MENOR PREÇO POR LOTE", tendo em vista que, embora sejam diversos os itens, os mesmos são **interdependentes e complementares**, devendo constar, no entanto, com referência aos preços unitários que não poderão ser maiores que os estimados pela Administração, assegurados assim a seleção da proposta mais vantajosa para a contratação desejada pela Administração Pública, o atendimento do interesse público e a igualdade de competição a todos os interessados, na forma estabelecida no artigo 3º da Lei Federal nº 8666/1993 e alterações posteriores.

O não parcelamento do objeto em itens, nos termos do art. 23, § 1º, da lei nº 8.666/93, nesse caso se demonstra técnica e economicamente viável, já que os lotes foram feitos conforme natureza/característica do objeto, e não tem finalidade de reduzir o caráter competitivo da licitação, visa tão somente assegurar a gerência segura da contratação, e principalmente, assegurar não só a mais ampla competição necessária em um processo licitatório, mas também atingir a sua finalidade efetividade que é a de atender a contento as necessidades da Administração Pública.

A escolha da divisão dos itens em lote justifica-se em virtudes das características dos materiais, eficiência na fiscalização dos contratos e pela celeridade na conclusão de seu processo licitatório.

Por fim, ressalte-se que, no presente caso, a licitação dar-se-á em menor preço por lote, pois será mais satisfatória do ponto de vista da eficiência técnica, em virtude da possibilidade de menor concentração da responsabilidade pela fiscalização adequada da aquisição em um número menor de empresas, permitindo melhores resultados. Entende-se que a execução da operacionalidade e gestão do contrato a ser celebrado, bem como a execução do objeto a ser adquirido, poderão ser prejudicados caso haja o parcelamento do objeto por itens, pois certamente tornará mais complexa a logística de execução dos mesmos, com dispêndio de mais capital humano e recursos financeiros para garantir a perfeita execução das atividades.

1. DO OBJETO:

1.1. Registro de preços para futura e eventual aquisição de mobiliário escolar equipamentos e armários para manutenção dos municípios consorciados ao (Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR), conforme especificações e condições estabelecidas no Termo de Referência constante do Anexo I deste Edital.

2. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DOS PEDIDOS DE ESCLARECIMENTO:

2.1. Até 03 (Três) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.

- 2.2.** A impugnação deverá ser enviada exclusivamente por meio eletrônico, em campo próprio do Sistema Portal Licitar Digital no endereço eletrônico <https://licitar.digital/>.
- 2.3.** Caberá a Pregoeira, auxiliado pelo setor técnico competente, decidir sobre a impugnação no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas.
- 2.4.** Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração não afetar a formulação de propostas.
- 2.5.** Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados a PREGOEIRA, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico, em campo próprio do Sistema Portal Licitar Digital no endereço eletrônico <https://licitar.digital/>.
- 2.6.** As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.
- 2.7.** A participação no certame, sem que tenha sido tempestivamente impugnado o presente Edital, implica na aceitação por parte dos interessados das condições nele estabelecidas.
- 2.8.** As respostas às impugnações e aos esclarecimentos solicitados, bem como outros avisos de ordem geral, serão cadastradas no sítio <https://licitar.digital/>, sendo de responsabilidade dos licitantes, seu acompanhamento.
- 2.9.** Não serão conhecidas as impugnações apresentadas após o respectivo prazo legal ou, no caso de empresas, que estejam inscritas por representante não habilitado legalmente ou não identificado no processo para responder pela proponente.
- 2.10.** A petição de impugnação apresentada por empresa deve ser firmada por sócio, pessoa designada para a administração da sociedade empresária, ou procurador, e vir acompanhada, conforme o caso, de estatuto ou contrato social e suas posteriores alterações, se houver, do ato de designação do administrador, ou de procuração pública ou particular (instrumento de mandato com poderes para impugnar o Edital).

3. DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO:

- 3.1.** Poderão participar da licitação as empresas interessadas pertencentes ao ramo de atividade relacionado ao objeto da licitação.
- 3.2.** A simples participação na licitação importa total, irrestrita e irrevogável submissão dos proponentes às condições deste Edital.
- 3.2.1.** A participação no certame, sem que tenha sido tempestivamente impugnado o presente edital, implicará na plena aceitação por parte dos interessados das condições nele estabelecidas.
- 3.3.** Não poderão participar desta licitação, direta ou indiretamente, ou participar do contrato dela decorrente, sob pena de recebimento das sanções previstas neste Edital:
- 3.3.1.** Pessoas físicas não empresárias;

3.3.2. O Presidente e Vice-presidente, os ocupantes de cargos em comissão ou função de confiança, às pessoas ligadas a qualquer deles por matrimônio ou parentesco, afim ou consanguíneo até o segundo grau ou por adoção, bem como os servidores e empregados públicos municipais não poderão contratar com o COMAR, subsistindo a proibição até seis meses findas as respectivas funções. e os Servidores do consórcio não poderão contratar com o Município, subsistindo a proibição até o 06 (seis) meses depois do desligamento do cargo (ANEXO VII);

3.3.3. O autor do Termo de Referência, Anexo I deste edital, pessoa física ou jurídica.

3.3.4. As sociedades empresárias:

3.3.4.1. Que não explorem ramo de atividade compatível com o objeto desta licitação;

3.3.4.2. Que se encontrem sob falência, concordata, recuperação judicial ou extrajudicial, concurso de credores, dissolução ou liquidação;

3.3.4.3. Que integrem o Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS e o Cadastro Nacional de Empresas Punidas – CNEP (Portal Transparência);

3.3.4.4. Que estejam incluídas no Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Ato de Improbidade Administrativa disponível no Portal do CNJ;

3.3.4.5. Integrantes de um mesmo grupo econômico, assim entendido aquelas que tenham diretores, sócios ou representantes legais comuns, ou que utilizem recursos materiais, tecnológicos ou humanos em comum, exceto se demonstrado que não agem representando interesse econômico em comum;

3.3.4.6. Que, isoladamente ou em consórcio, tenham sido responsáveis pela elaboração do termo de referência, ou da qual o autor do termo de referência seja dirigente, gerente, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto ou controlador, responsável técnico ou subcontratado;

3.3.4.7. Cujo administrador, proprietário ou sócio com poder de direção seja familiar de agente público, preste serviços ou desenvolva projeto no órgão ou entidade da administração pública do Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR em que este exerça cargo em comissão ou função de confiança por meio de contrato de serviço terceirizado ou contratos pertinentes a obras, serviços e à aquisição de bens, ou ainda de convênios e os instrumentos equivalentes;

3.3.4.8. Estrangeiras que não funcionem no país;

3.3.4.9. Reunidas em consórcio, qualquer que seja a sua forma de constituição

3.4. O descumprimento de qualquer condição de participação será motivo para a inabilitação do licitante.

3.5. As pessoas jurídicas que tenham sócios em comum não poderão participar do certame.

3.6. Será realizada pesquisa junto ao CEIS (CGU), junto ao CNJ (condenações cíveis por atos de improbidade administrativa) e no Portal Transparência (www.portaltransparencia.gov.br/cnep), para aferição de eventuais registros impeditivos de participar de licitações ou de celebrar contratos com a Administração Pública.

3.7. Suspensa ou impedida de licitar ou contratar com a Administração, ou declarada inidônea para licitar ou contratar com a Administração;

3.8. Com falência declarada, em liquidação judicial ou extrajudicial.

4. DO CREDENCIAMENTO:

4.1. Os interessados em participar deste Pregão deverão credenciar-se, previamente, perante o sistema eletrônico provido pelo Portal Licitar Digital, por meio do sítio <https://licitar.digital/>.

4.2. Para ter acesso ao sistema eletrônico, os interessados deverão dispor de chave de identificação e senha pessoal, obtidas junto ao provedor do sistema eletrônico (Portal Licitar Digital), onde também deverão se informar a respeito do seu funcionamento e regulamento, obtendo instruções detalhadas para sua correta utilização.

4.2.1. Os interessados em se credenciar no Portal Licitar Digital poderão obter maiores informações na página <https://licitar.digital/>, podendo sanar eventuais dúvidas pela central de atendimentos do portal.

4.3. O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.

4.3.1. O uso da senha de acesso pela licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação por ela efetuada diretamente, ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou o Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR responder por eventuais danos decorrentes do uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

4.4. O credenciamento junto ao Portal Licitar Digital implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.

4.5. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do sistema para imediato bloqueio de acesso.

4.6. O Pregão será conduzido pela Pregoeira do Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR com apoio técnico e operacional do Portal Licitar Digital, que atuará como provedor do sistema eletrônico para esta licitação.

5. DA SUBCONTRATAÇÃO:

5.1. A contratada não poderá ceder o contrato, total ou parcialmente, a terceiros, em nenhuma hipótese. Não poderá, ainda, subcontratar, total ou parcialmente, atividades que constituam objeto do contrato, sem a concordância do Município, manifestado após o reconhecimento da ocorrência de motivo justificado e formalizado por Termo Aditivo, através do qual se mantenha a integral responsabilidade da mesma pela execução satisfatória dos serviços correspondentes.

6. DO ENVIO DA PROPOSTA:

6.1. Após a divulgação do Edital no endereço eletrônico <https://licitar.digital/> e até a data e hora marcadas para abertura da sessão, os licitantes deverão encaminhar proposta com a descrição do objeto ofertado e preço, exclusivamente por meio do sistema eletrônico no endereço acima, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.

6.1.1. A licitante deverá elaborar a sua proposta com base no edital e seus anexos, sendo de sua exclusiva responsabilidade o levantamento de custos necessários para o cumprimento total das obrigações necessárias para a execução do objeto desta licitação.

6.2. Até a abertura da sessão, os licitantes poderão retirar ou substituir as propostas apresentadas.

6.3. O licitante deverá enviar sua proposta, no idioma oficial do Brasil, mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:

6.3.1. Valor unitário e total para cada item ou lote de itens (conforme o caso), em moeda corrente nacional;

6.3.2. Descrição detalhada do objeto cotado indicando, no que for aplicável, o modelo, prazo de validade ou de garantia, número do registro ou inscrição do bem no órgão competente, quando for o caso;

6.4. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada e, havendo divergência entre as condições da proposta e as cláusulas deste Edital, incluindo seus anexos, prevalecerão as últimas.

6.5. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na contratação.

6.6. O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação.

6.7. O licitante, ao enviar sua proposta, deverá preencher, em campo próprio do sistema eletrônico, as seguintes **Declarações on-line**, fornecidas pelo Sistema de Pregão Eletrônico:

6.7.1. Declaração de que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, quando for o caso;

6.7.1.1. A indicação do campo “não” apenas produzirá o efeito de a licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que seja qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte;

6.7.2. Declaração de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que sua proposta está em conformidade com as exigências do Edital.

6.8. As declarações exigidas neste edital e não disponibilizadas diretamente no sistema deverão ser confeccionadas e enviadas juntamente com a proposta de preços e/ou com os documentos de habilitação, e somente após requisição da Pregoeira.

6.9. Declarações falsas, relativas ao cumprimento dos requisitos de habilitação e proposta, sujeitarão a licitante às sanções previstas no **item 21** deste Edital.

7. DA ABERTURA DA SEÇÃO PÚBLICA E DA FORMULAÇÃO DE LANCES:

7.1. A abertura da sessão pública dar-se-á mediante comando da Pregoeira, por meio do sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

7.2. Durante a sessão pública, a comunicação entre a Pregoeira e os licitantes ocorrerá exclusivamente mediante troca de mensagens, em campo próprio do sistema eletrônico.

7.3. A PREGOEIRA verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, que contenham vícios insanáveis ou que não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.

7.3.1. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

7.3.2. A não desclassificação da proposta não implica em sua aceitação definitiva, que deverá ser levada a efeito após o seu julgamento definitivo conforme definido no **item 10** deste edital.

7.4. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.

7.5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

7.6. Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

7.7. Neste **Pregão** o modo de disputa adotado é o ABERTO, assim definido no inciso II art. 31º do Decreto n.º 10.024/2019.

7.8. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

7.8.1. Em caso de falha no sistema, os lances em desacordo com a norma deverão ser desconsiderados pela Pregoeira, devendo a ocorrência ser comunicada imediatamente ao provedor do sistema eletrônico (Portal Licitar Digital).

7.8.2. Na hipótese do subitem anterior, a ocorrência será registrada em campo próprio do sistema.

7.9. O licitante somente poderá oferecer lance inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

7.10. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

7.11. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

7.12. Se a Pregoeira entender que o lance ofertado é absolutamente inexequível ou verificar que houve erro de digitação, deverá excluí-lo do sistema, a fim de não prejudicar a competitividade.

7.13. No caso de desconexão com a Pregoeira, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

7.14. Se a desconexão perdurar por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa da Pregoeira aos participantes do certame publicada no Portal Licitar Digital, <https://licitar.digital/>, quando serão divulgadas data e hora para a sua reabertura.

7.15. A etapa de lances da sessão pública será encerrada por decisão da Pregoeira. O sistema eletrônico encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá período de tempo de até 30 (trinta) minutos, aleatoriamente determinado pelo sistema, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

7.16. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta e, na hipótese de desistência de apresentar outros lances, valerá o último lance por ele ofertado, para efeito de ordenação das propostas.

8. DO EMPATE:

8.1. Consideram-se empate ficto as situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas ou empresas de pequeno porte forem iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta mais bem classificada, situação em que, como critério de desempate, será assegurado o direito de preferência de que trata os arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123/2006, mediante a adoção dos seguintes procedimentos:

8.1.1. A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada, cuja proposta estiver no intervalo estabelecido no item **8.1**, será convocada para, querendo, apresentar nova proposta de preço inferior àquela classificada com o menor preço ou lance, no prazo máximo de 05 (cinco) minutos após o encerramento dos lances, sob pena de preclusão;

8.1.2. Apresentada proposta nas condições acima referidas, esta será considerada como a licitante detentora do lance mais vantajoso, dando prosseguimento ao certame na forma do item **9** e seguintes;

8.1.3. Não apresentada proposta na condição cima referida, serão convocadas as microempresas ou empresas de pequeno porte, no intervalo estabelecido acima, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;

8.1.4. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas MEs / EPPs que se encontrem em situação de empate, será efetuado sorteio aleatório entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

8.1.5. A convocada que não apresentar proposta dentro do prazo de 05 (cinco) minutos, controlados pelo Sistema, decairá do direito previsto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123/2006.

8.1.6. Na hipótese de não declaração de licitante vencedora, enquadrada como microempresa ou empresa de pequeno porte, será dado prosseguimento ao certame na forma do item 9 e seguintes da licitante que originalmente apresentou a menor proposta ou lance.

8.1.7. O disposto nos subitens 8.1.1 a 8.1.6, somente se aplicará quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

8.1.8. A desistência em apresentar lance implicará na manutenção do último preço ofertado pela licitante, para efeito de classificação de aceitabilidade da proposta.

8.2. Se a Pregoeira observar que há licitantes em situação de empate que enviaram seus lances em horários exatamente iguais, mas não se enquadram como MEs / EPPs, adotará os seguintes critérios de desempate, nesta ordem:

8.2.1. Utilização de bens e serviços produzidos no Brasil;

8.2.2. Utilização de bens e serviços produzidos ou prestados por empresas brasileiras;

8.2.3. Utilização de bens e serviços produzidos por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento tecnológico no País;

8.2.4. Utilização de bens e serviços produzidos ou prestados por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação;

8.2.5. Sorteio.

8.3. A proposta declarada vencedora será inserida, na fase de Aceitação, no campo "Valor Negociado", com a devida justificativa.

9. DA NEGOCIAÇÃO DIRETA:

9.1. Encerrada a etapa de lances e depois da verificação de possível empate, a Pregoeira encaminhará contraproposta à licitante que tenha apresentado o lance mais vantajoso, observado o critério de julgamento e o valor estimado para a contratação, para que seja obtida melhor proposta.

9.2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelas demais licitantes.

10. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA:

10.1. Encerrada a etapa de negociação, a Pregoeira examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto ao preço, a sua exequibilidade, bem como quanto ao cumprimento das especificações do objeto.

10.2. A PREGOEIRA convocará o licitante para enviar, digitalmente, a proposta atualizada em conformidade com o último lance ofertado num prazo máximo de 02 (duas) horas, por meio de campo próprio do Sistema, sob pena de desclassificação.

10.2.1. O prazo poderá ser prorrogado, a critério da Pregoeira, desde que solicitado por escrito, antes de findo o prazo estabelecido.

10.2.2. A proposta deve conter:

a) Nome da proponente e de seu representante legal, endereço completo, telefone, endereço de correio eletrônico, números do CNPJ e da inscrição Estadual e Municipal (se houver);

b) O preço **unitário e total para cada objeto/lote cotado, especificados no Termo de Referência (Anexo I deste Edital)**, bem como o valor global da proposta, em moeda corrente nacional, já considerados e inclusos todos os tributos, fretes, tarifas e demais despesas decorrentes da execução do objeto;

c) A **descrição do lote cotado** de forma a demonstrar que atendem as especificações constantes no Termo de Referência, Anexo I deste Edital;

d) Prazo de validade da proposta não inferior a 60 (sessenta) dias corridos, contados da data prevista para abertura da licitação;

e) Conter **prazo de entrega do objeto conforme descrito no Anexo I**, contados da Ordem de fornecimento.

f) Indicação do banco, número da conta e agência para fins de pagamento.

10.3. O não envio da proposta ajustada por meio do correio eletrônico com todos os requisitos elencados no subitem **10.2.2**, ou o descumprimento das diligências determinadas pela Pregoeira acarretará na desclassificação da proposta, sem prejuízo da instauração de processo sancionatório contra o licitante.

10.4. Em nenhuma hipótese poderá ser alterado o conteúdo da proposta apresentada, seja com relação a prazo e especificações do produto ofertado ou qualquer condição que importe modificação dos seus termos originais, ressalvadas apenas aquelas alterações destinadas a sanar evidentes erros formais ou quando a alteração representar condições iguais ou superiores às originalmente propostas.

10.5. Serão desclassificadas as propostas que contenham preços excessivos, assim entendidos quando apresentarem valores globais ou unitários acima do valor definido para o respectivo objeto no Termo de Referência.

10.5.1. A desclassificação por valor excessivo ocorrerá quando a Pregoeira, após a negociação direta, não obtiver oferta inferior ao preço máximo fixado.

10.6. Se houver indícios de inexecuibilidade da proposta de preços, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, serão realizadas diligências para comprovação da exequibilidade.

10.7. A PREGOEIRA em conjunto com a Equipe de Apoio poderá realizar quaisquer diligências necessárias para averiguar a conformidade da proposta com as especificações mínimas previstas no Termo de Referência, Anexo I ao Edital, salvo a juntada de documentos, para atender a exigência deste edital, findo o prazo estabelecido no **item 10.2**.

10.8. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, a Pregoeira examinará a proposta ou lance subsequente, e assim sucessivamente, na ordem de classificação.

10.8.1. Nas hipóteses em que a Pregoeira não aceitar a proposta e passar à subsequente, serão observados os procedimentos previstos nos **itens 9 e 90**.

10.9. Havendo necessidade, a Pregoeira suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

10.10. Sempre que a proposta não for aceita, e antes de a Pregoeira passar à subsequente, haverá nova verificação da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123/2006, seguindo-se a disciplina estabelecida no **item 9** deste edital, se for o caso.

10.11. A **licitante** que abandonar o certame, deixando de enviar a documentação indicada neste Edital, será desclassificada e sujeitar-se-á às sanções previstas neste instrumento convocatório.

10.12. A proposta original, com todos os requisitos do **item 10.2.2**, deverá ser encaminhada em envelope fechado e identificado com dados da empresa e do pregão eletrônico, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, contados a partir da declaração dos vencedores no sistema, para sede do Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR, na Rua dos Pereiras, nº 423, Centro, Taiobeiras MG, Setor de Licitações, CEP: 39.555-000 aos cuidados da Pregoeira do Pregão Eletrônico nº 012/2023, do Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR.

11. DA HABILITAÇÃO:

11.1. Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação os licitantes deverão encaminhar documentação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

11.1.1. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS e o Cadastro Nacional de Empresas Punidas – CNEP (www.portaldatransparencia.gov.br/);

11.1.2. Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça (www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php).

11.1.3. Lista de Inidôneos, mantida pelo Tribunal de Contas da União – TCU;

11.1.4. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força dos artigos 3º e 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

11.1.5. Constatada a existência de sanção, a Pregoeira inabilitará o licitante, por falta de condição de participação.

11.1.6. As licitantes deverão encaminhar ainda os seguintes documentos:

I – Declaração de que a empresa não emprega menor de 18 (dezoito) anos para a realização de trabalhos noturnos, perigosos ou insalubres, bem como não utiliza, para qualquer trabalho, mão-de-obra de menores de 16 (dezesseis) anos, exceto na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos (modelo Anexo III ao Edital).

11.1.7. A licitante cuja habilitação parcial acusar como situação do fornecedor algum documento com validade vencida, deverá encaminhar o respectivo documento a fim de comprovar a sua regularidade.

11.2. Os licitantes que não estiverem cadastrados no COMAR deverão apresentar a seguinte documentação relativa à Habilitação Jurídica, à Regularidade Fiscal e trabalhista, Habilitação Econômico-Financeira e Qualificação Técnica:

11.2.1. COMPROVAÇÃO DA HABILITAÇÃO JURÍDICA:

I – Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis junto a Junta Comercial da respectiva sede, para o caso de empresário individual;

II – Para licitante microempreendedor individual – MEI, Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CMEI, hipótese em que será realizada a verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br;

III – Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores, para os casos de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI;

IV – Caso o licitante seja sucursal, filial ou agência, inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz;

V – Inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local da sede do licitante, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores, para o caso de sociedade simples;

VI – 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;

VII – Modelo de Declaração Conjunta de Inidoneidade e Relação de Parentesco, (ANEXO VII).

Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação

respectiva.

11.2.2. REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA:

I – Registro no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica – CNPJ;

II – Prova de inscrição no cadastro de contribuinte Estadual, Municipal ou do Distrito Federal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

III – Prova de regularidade para com as Fazendas Estadual e Municipal ou Distrital, do domicílio ou sede da licitante;

IV – Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02/10/2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

V – Certificado de Regularidade perante o FGTS, fornecido pela Caixa Econômica Federal.

VI – Certidão de regularidade relativa a débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho (CNDT), mediante a apresentação de certidão negativa, em plena validade, que poderá ser obtida no site www.tst.jus.br/certidao.

11.2.2.1. Para a regularidade fiscal e trabalhista, será aceita certidão positiva com efeito de negativa.

11.2.2.2. Caso o licitante seja considerado isento de tributos estaduais ou municipais relacionados ao objeto licitatório, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda Estadual ou da Fazenda Municipal do domicílio ou sede do fornecedor, ou outra equivalente que demonstre tal isenção.

11.2.3. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA:

11.2.3.1. Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor cível da sede da pessoa jurídica, com prazo de validade não superior a **sessenta (60) dias** e não vencida na data da abertura da licitação, salvo se outro prazo de validade estiver assinalado no próprio documento;

Em caso de recuperação judicial, deverá apresentar Plano de Recuperação já homologado pelo juízo competente e em pleno vigor;

11.2.3.2. Prova de capital social/patrimônio líquido correspondente a no mínimo 10% (dez por cento) do valor arrematado para o lote;

11.2.3.3. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social ou atual, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados monetariamente, quando encerrados há mais de 03 (três) meses da data de apresentação da proposta, tomando como base a variação, ocorrida no período, do ÍNDICE GERAL DE PREÇOS – DISPONIBILIDADE INTERNA – IGP-DI, publicado pela Fundação Getúlio Vargas – FGV ou outro indicador que o venha substituir;

- a) – Se necessária a atualização monetária do Balanço Patrimonial, deverá ser apresentado, juntamente com os documentos em apreço, o memorial de cálculo correspondente, assinado pelo contador.
- b) – O balanço exigido deverá ser apresentado em publicação feita na imprensa, ou em cópia reprográfica de seu “Termo de Abertura”, comprobatório de registro na Junta Comercial.

OBSERVAÇÃO:

Serão aceitos como na forma da lei o Balanço Patrimonial e demonstrações contábeis assim apresentados:

- Sociedades regidas pela Lei nº 6.404/76 (Sociedade Anônima): publicados em Diário Oficial ou em jornal de grande circulação, ou fotocópia registrada ou autenticada na Junta Comercial da sede ou domicílio do fornecedor.

- Sociedades empresárias, não empresárias e sociedades sujeitas ao regime estabelecido na Lei das Microempresas e das Empresas de Pequeno Porte (SIMPLES NACIONAL): fotocópia do livro Diário, inclusive com os Termos de Abertura e de Encerramento, devidamente autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio do fornecedor ou em outro órgão equivalente, ou fotocópia do Balanço e das Demonstrações Contábeis, devidamente registradas ou autenticadas na Junta Comercial da sede ou domicílio do fornecedor, ou em outro órgão equivalente;

- no caso de pequenas empresas optantes pelo Regime Especial Unificado de Arrecadação de Tributos e Contribuições devidos pelas Microempresas e Empresas de Pequeno Porte – Simples Nacional, o balanço patrimonial poderá ser substituído pela Declaração de Imposto de Renda da Pessoa Jurídica do último Exercício, exigível na forma da lei;

- sociedade criada no exercício em curso: fotocópia do Balanço de Abertura, devidamente registrado ou autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio do fornecedor, ou em outro órgão equivalente;

Os documentos deverão ser apresentados contendo assinatura do representante legal da empresa licitante e do seu contador ou mediante publicação no Órgão de Imprensa Oficial, devendo, neste caso, permitir a identificação do veículo e a data de sua publicação. A indicação do nome do contador e do número do seu registro no Conselho Regional de Contabilidade – CRC – são indispensáveis.

O Balanço Patrimonial e demonstrações apresentadas para fins de habilitação após o último dia útil do mês de maio do corrente ano será obrigatoriamente o do exercício imediatamente anterior.

No caso de certidão de recuperação judicial positiva, a licitante deverá, juntamente com a certidão, sob pena de inabilitação, apresentar comprovação de que o plano de recuperação expressamente prevê a participação da empresa em contratações públicas, bem como que referido plano foi homologado judicialmente.

O licitante microempresa ou empresa de pequeno porte que desejar usufruir o regime

diferenciado e favorecido disciplinado na Lei Complementar nº 123/06, deverá apresentar a seguinte documentação:

- a) Certidão expedida pela Junta Comercial e deverá ocorrer quando do credenciamento, sob pena de não aplicação dos efeitos da Lei Complementar nº. 123/2006.

A certidão apresentada após o dia 31 de janeiro do corrente ano, terá obrigatoriamente que ter sido emitida no exercício em curso.

11.2.3.4. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA.

13.2.3.1.1. Atestado(s) de comprovação de aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível em características, quantidades e prazos, com o objeto desta licitação, fornecido(s) por pessoas jurídicas de direito público ou privado, comprovando o fornecimento mínimo de 50% (cinquenta por cento) da quantidade estimada total para cada lote que o licitante participar, em original ou cópia autenticada;

13.2.3.1.2. Em não constando todas as informações no atestado, é possível apresentar em anexo, documentos complementares tais como nota fiscal, contrato e outros pertinentes, com dados suficientes para cumprimento da exigência editalícia.

13.2.3.1.3. O(s) atestado(s) deverá(ão) ser apresentado(s) em papel timbrado do emitente, conter identificação do signatário, nome, endereço, telefone e, se for o caso, correio eletrônico para contato, a fim de possibilitar possíveis diligências.

13.2.3.1.4. Apresentar toda documentação exigida por item conforme termo de referencia, laudos, ensaios, declarações, garantias e documentação técnica.

13.2.3. ATENDIMENTO AO ART. 7º, INC. XXXIII DA CONSTITUIÇÃO.

13.2.3.1. Declaração de que a empresa não emprega menor de 18 (dezoito) anos para a realização de trabalhos noturnos, perigosos ou insalubres, bem como não utiliza, para qualquer trabalho, mão-de-obra de menores de 16 (dezesesseis) anos, exceto na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos (ANEXO III).

13.3. DA HABILITAÇÃO DAS MEs / EPPs

13.3.3. As empresas qualificadas como ME / EPP, na forma da Lei Complementar nº 123/2006, alterados pela Lei 147/2014 deverão apresentar todos os documentos de habilitação, referentes à habilitação jurídica, fiscal e trabalhista, econômico-financeira e técnica, sob pena de inabilitação.

13.3.4. A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal e trabalhista não impede que a licitante qualificada como microempresa (ME) ou empresa de pequeno porte (EPP) seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do edital.

13.3.4.1. A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.

13.3.5. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal ou trabalhista, a mesma será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização.

13.3.5.1. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da Administração, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.

13.3.6. A não regularização no prazo previsto implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultado ao Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo – COMAR convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação para prosseguimento do certame.

13.3.7. O licitante enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado:

- (a) da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal; e
- (b) da apresentação do balanço patrimonial e das demonstrações contábeis do último exercício.

13.4. ORIENTAÇÕES GERAIS SOBRE A HABILITAÇÃO

13.4.3. Os documentos exigidos para a habilitação, conforme regulado neste Edital, deverão ser enviados em até 02 (duas) horas, exclusivamente por meio de campo próprio no Sistema.

13.4.4. Os documentos de habilitação serão remetidos em original, por qualquer processo de cópia reprográfica, autenticada por tabelião de notas ou por servidor/funcionário do Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR, desde que conferidos com o original, ou publicação em órgão da imprensa oficial, para análise, no prazo de no máximo de 10 (dez) dias úteis, juntamente com a proposta de preços em envelope fechado e identificado com dados da empresa e do pregão eletrônico, na forma do **item 10.12** deste Edital.

13.4.5. Os documentos apresentados para habilitação deverão estar todos **em nome e CNPJ da matriz** ou todos **em nome e CNPJ da filial**, exceto aqueles que comprovadamente só possam ser fornecidos à matriz e referir-se ao local do domicílio ou sede do interessado.

13.4.6. As certidões que não apresentarem em seu teor, data de validade previamente estabelecida pelo órgão expedidor, deverão ter sido expedidas até 90 (noventa) dias antes da data da sessão pública deste Pregão.

13.4.7. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos enviados via correio eletrônico, a Pregoeira suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

13.4.8. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital ou deixar de enviar a documentação de habilitação por meio de campo próprio do Sistema quando solicitado pela Pregoeira, ficando sujeito às penalidades previstas neste Edital.

13.4.9. No julgamento da habilitação e das propostas, a Pregoeira poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

13.4.10. No caso de inabilitação, haverá nova verificação da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123/2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

13.4.11. Se a proposta não for aceitável, ou se a licitante não atender às exigências de habilitação, a Pregoeira, examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a seleção da proposta que melhor atenda a este edital.

13.4.12. Constatado o atendimento pleno às exigências fixadas neste edital, a licitante será declarada vencedora.

14. DOS RECURSOS:

14.2. Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá, durante a sessão pública, de forma imediata e motivada, em campo próprio do sistema, manifestar sua intenção de recurso no prazo de 15 (quinze) minutos.

14.2.3. A falta de manifestação imediata e motivada da licitante importará na decadência desse direito, ficando a Pregoeira autorizada a adjudicar o objeto à licitante declarada vencedora.

14.2.4. Diante da manifestação da intenção de recurso a Pregoeira não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.

14.2.5. Os interessados que porventura queiram ter vista do processo licitatório poderão comparecer Rua dos Pereiras 423, Centro – Taiobeiras MG, de segunda à sexta-feira, das 08:00hrs às 11:00hrs e das 13:00 as 17:00 hs.

14.3. Recebida a intenção de interpor recurso pela Pregoeira, a licitante deverá apresentar as razões do recurso no prazo de 03 (três) dias úteis, ficando as demais licitantes, desde logo, intimadas para, querendo, apresentar contrarrazões em igual prazo, que começará a contar do término do prazo da recorrente.

14.3.3. As razões e contrarrazões serão recebidas exclusivamente por meio de campo próprio no Sistema. Não serão recebidas ou conhecidas razões de recurso e contrarrazões entregues diretamente a Pregoeira ou enviadas por quaisquer outros meios (fax, correspondência, etc).

14.4. Caberá a Pregoeira receber, examinar e instruir os recursos interpostos contra seus atos, podendo reconsiderar suas decisões no prazo de 5 (cinco) dias úteis após o recebimento das razões e contrarrazões ou, neste mesmo prazo, fazê-lo subir devidamente informado ao Presidente do COMAR para a decisão final no prazo de 5 (cinco) dias úteis.

14.5. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

14.6. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital (**item 14.2.5**).

14.7. Não serão conhecidos os recursos apresentados fora dos prazos, subscritos por representantes não habilitados legalmente ou não identificados no processo para responder pelo licitante.

15. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO:

15.2. O objeto deste pregão será adjudicado ao vencedor por ato da Pregoeira, salvo quando houver recurso, hipótese em que a adjudicação caberá, após a regular decisão dos recursos interpostos, ao Presidente do COMAR.

15.3. Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.

16. DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE:

16.2. Após a homologação da licitação, a licitante vencedora será convocada para assinar o termo de ata/contrato.

16.3. O prazo de vigência e as condições de reequilíbrio e/ou revisão de preços, observarão as cláusulas contratuais ou as disposições constantes de instrumento equivalente.

16.4. O prazo máximo para assinatura e entrega do termo de contrato é de 05 (cinco) dias úteis, contados da data da homologação.

16.4.3. O prazo para assinatura do termo de contrato acima estabelecido poderá ser prorrogado uma única vez por igual período, desde que ocorra motivo justificado e aceito pelo Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR.

16.4.4. Alternativamente à convocação para a assinatura do termo de contrato, o do Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR poderá encaminhá-lo para assinatura, mediante correio eletrônico, para que seja assinado e devolvido no prazo de 5 (cinco) dias úteis, a contar da data de seu recebimento.

16.4.5. A recusa injustificada do licitante vencedor em assinar o contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido pela Administração, importará na decadência do direito à contratação, sem prejuízo das penalidades estabelecidas neste edital.

16.5. Por ocasião da assinatura do contrato, será exigida a comprovação das condições de habilitação consignadas neste Edital, as quais deverão ser mantidas pelo licitante durante a vigência do contrato.

16.6. O Termo de contrato Anexo VI deste Edital, ou instrumento equivalente, estabelecerá as hipóteses, prazo e condições de prestação das garantias.

16.7. O presente Edital fará parte integrante do contrato, bem como seus anexos e a proposta apresentada pela licitante vencedora.

16.8. Será designado pelo Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo – COMAR um Fiscal para o contrato, que desempenhará as atribuições previstas no Edital convocatório.

16.9. O licitante apresentará Alvará de Licença para localização e funcionamento expedido pelo Município da licitante no momento da assinatura do contrato ou instrumento equivalente.

17. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA:

17.2. Manter, durante toda a execução da ata/contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas neste edital.

17.3. Responsabilizar-se por quaisquer danos pessoais e/ou materiais, causados por técnicos (empregados) e acidentes causados por terceiros, bem como pelo pagamento de salários, encargos sociais e trabalhistas, tributos e demais despesas eventuais, diretas ou indiretas, decorrentes da prestação dos serviços.

17.4. Responsabilizar-se pelas eventuais despesas para execução do serviço solicitado, qualquer que seja o valor, e cumprir todas as obrigações constantes do(s) Anexo(s) deste edital.

17.5. Constitui obrigação da contratada o cumprimento integral das obrigações e exigências constantes no Termo de Referência e no Contrato, Anexos I e VI ao presente edital.

18. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE:

18.2. Indicar o Fiscal do Contrato, conforme disposto no art. 67 da Lei nº 8.666/1993.

18.3. Cumprir os compromissos financeiros assumidos com a Contratada

18.4. Fornecer e colocar à disposição da Contratada, todos os elementos e informações que se fizerem necessários à execução dos serviços.

18.5. Notificar, formal e tempestivamente, a contratada sobre as irregularidades observadas no serviço prestado.

18.6. Notificar a Contratada, por escrito e com antecedência sobre multas, penalidades quaisquer, débitos de sua responsabilidade, bem como fiscalizar a execução do objeto contratado.

19. DA FISCALIZAÇÃO:

19.2. A execução dos serviços será acompanhada e fiscalizada por um representante da Administração, especialmente designado pelo Setor de Compras, que anotará em registro próprio todas as ocorrências, determinando o que for necessário a regularização das faltas ou defeitos observados.

19.3. As regras de fiscalização, recebimento, atesto e pagamento estão definidas na minuta ata/contratual, Anexo VI deste Edital, ou no instrumento equivalente.

20. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

20.2. Aquele que, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não assinar a ata/contrato, deixar de entregar documentação exigida neste edital, apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do ajuste, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, garantido o direito à ampla defesa, ficará impedido de licitar e de contratar com o

COMAR MG pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e seus anexos e das demais cominações legais.

20.3. A Administração poderá, ainda, utilizar-se da sanção de advertência, prevista no art. 87, I, da Lei nº 8.666/1993, aplicada ao pregão subsidiariamente

20.4. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.

20.5. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as sanções de advertência, impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade.

20.6. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/contratado, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666/1993.

20.7. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado ao COMAR MG, observado o princípio da proporcionalidade.

21. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS:

21.1 – Homologado o resultado da licitação, respeitada a ordem de classificação e a quantidade de fornecedores a ser registrado, o Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR convocará os interessados para assinatura da Ata de Registro de Preços que, depois de cumpridas os requisitos de publicidade, terão efeito de compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas pelo período de 06 (seis) meses a partir da assinatura da Ata de Registro de Preços.

21.2 – A Ata de Registro de Preços deverá ser firmada por representante legal do detentor ou por procurador com poderes para tal, mediante comprovação através de contrato social ou instrumento equivalente e procuração, respectivamente, juntamente com cópia de cédula de identidade.

21.3 – A contratação com os fornecedores registrados será formalizada por intermédio de instrumento contratual, emissão de Nota de Empenho de despesa, autorização de fornecimento ou outro instrumento similar.

21.4 – O Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR convocará oficialmente a licitante vencedora para assinar a ATA no prazo máximo de até **05 (cinco) dias úteis**, a contar do recebimento da mesma, sob pena de decair seu direito, sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei nº 8.666/93.

21.5 - O prazo de assinatura da ata estipulado no subitem poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado durante seu transcurso pela licitante vencedora, e desde que haja motivo justificado aceito pelo Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR.

21.6 - O prazo de validade da ata de registro de preços não será superior a doze meses, incluídas eventuais prorrogações, conforme o [inciso III do § 3º do art. 15 da Lei nº 8.666, de 1993](#).

21.7 – Os licitantes que concordarem em fornecer o objeto da licitação pelo preço do primeiro colocado será convocado para assinar a Ata de Registro de Preços.

22. DOS ACRÉSCIMOS E SUPRESSÕES:

22.1. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados pela ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

22.2. Os contratos decorrentes do Sistema de Registro de Preços poderão ser alterados, observado o disposto no art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

22.3. E demais condições indicados no Anexo I – Termo de Referência.

23. DA POSSIBILIDADE DE ADESÃO/CARONA

23.1. Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da Ata de registro de preços, deverão consultar o CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DO ALTO RIO PARDO - COMAR para manifestação sobre a possibilidade de adesão.

23.2. Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da ata, assumidas com CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DO ALTO RIO PARDO - COMAR e órgãos participantes.

23.3. O total das adesões (CARONA) não poderá exceder na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preço do órgão gerenciador. (Decreto Federal 9.488/2018 Art. 1º § 4º).

23.4. As contratações não poderão exceder, por órgão (CARONA) aderente, a 50% (cinquenta por cento) dos quantitativo do item previsto no instrumento convocatório e registrados na Ata de Registro de Preços. (Decreto Federal 9.488/2018 Art. 1º § 3º)

23.5. Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente da adesão, desde que não prejudique as obrigações assumidas com o CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DO ALTO RIO PARDO - COMAR.

23.6. Compete ao órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DO ALTO RIO PARDO - COMAR.

23.7. Fica a cargo do presidente do CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DO ALTO RIO PARDO - COMAR, manifestar sobre as possibilidades de carona à ata de registro de preços.

24. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS:

24.1. O Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR poderá revogar este Pregão por razões de interesse público decorrente de fato superveniente que constitua óbice manifesto e incontornável, ou anulá-lo por ilegalidade, de ofício ou por provocação de terceiros, salvo quando for viável a convalidação do ato ou do

procedimento viciado, desde que observados os princípios da ampla defesa e contraditório.

24.2. A anulação do pregão induz à da ata/contrato.

24.2.1. A anulação da licitação por motivo de ilegalidade não gera obrigação de indenizar.

24.3. É facultado à autoridade superior, em qualquer fase deste Pregão, promover diligência destinada a esclarecer ou completar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de informação ou de documentos que deveriam ter sido apresentados para fins de classificação e habilitação.

24.4. Na contagem dos prazos estabelecidos neste edital e seus anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente do Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR.

24.5. O desatendimento às exigências formais, não essenciais, não importará na inabilitação da licitante e/ou desclassificação de sua proposta, desde que seja possível a aferição de sua habilitação e a exata compreensão da sua proposta, durante a realização da sessão pública do pregão.

24.6. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

24.7. A critério da Pregoeira, o prazo para o envio da proposta de preços e da documentação de habilitação poderá ser prorrogado pelo tempo que se julgar necessário.

24.8. A autoridade competente poderá, em qualquer fase do processo licitatório, desclassificar a proposta da licitante que for declarada inidônea, assegurada a ampla defesa.

24.9. O licitante é o responsável pela fidelidade e legitimidade das informações prestadas e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

24.9.1. A falsidade de qualquer documento apresentado ou a inverdade das informações nele contidas implicará a imediata desclassificação do proponente que o tiver apresentado, ou, caso tenha sido o vencedor, a rescisão do contrato ou do documento equivalente, sem prejuízo das demais sanções cabíveis.

24.10. O foro da cidade de Taiobeiras, MG, com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja, será o designado para julgamento de quaisquer questões judiciais resultantes da presente licitação e da aplicação do presente Edital.

24.11. Os casos omissos e demais dúvidas suscitadas serão dirimidas pela Pregoeira, no endereço eletrônico mencionado neste Edital, **item 2.5**, ou através do fone (38) 3845.8122.

24.12. Este pregão poderá ter a data de abertura da sessão pública transferida por conveniência do Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR, sem prejuízo do disposto no inciso V do art. 4º, da Lei nº 10.520/2002.

24.13. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico <https://licitar.digital/> e também na página <https://comar.mg.gov.br/>.

24.14. O inteiro teor do processo está disponível para vista aos interessados, na Sala de Licitações do Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR, na rua dos Pereiras, nº 423, Centro, Taiobeiras MG, CEP 39.550-000.

24.15. A participação da licitante implica no conhecimento integral dos termos e condições inseridos neste instrumento convocatório, bem como das demais normas legais que disciplinam a matéria.

24.16. É possível efetuar acréscimos nos quantitativos fixados pela ata de registro de preços quando **dela gerar contrato**, inclusive o acréscimo de que trata o [§ 1º do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993](#).

24.17. Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos serviços ou bens registrados, cabendo ao órgão gerenciador promover as negociações junto aos fornecedores, observadas as disposições contidas na [alínea “d” do inciso II do caput do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993](#).

24.18. A existência de preços registrados não obriga a administração a contratar, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, assegurada preferência ao fornecedor registrado em igualdade de condições.

24.19. A presente licitação não importa, necessariamente, em contratação, podendo o Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR revogá-la, no todo ou em parte, por razões de interesse público derivadas de fato superveniente comprovado ou anulá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação, mediante ato escrito e fundamentado para conhecimento dos participantes da licitação.

25. ANEXOS:

25.1. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

25.1.1. ANEXO I - Termo de Referência;

25.1.2. ANEXO II – Modelo de Proposta de Preços;

25.1.3. ANEXO III – Modelo de Declaração de que não Emprega Menor;

25.1.4. ANEXO IV – Modelo de Declaração de Enquadramento como ME/EPP;

25.1.5. ANEXO V – Declaração de Ciência e Termo de Responsabilidade;

25.1.6. ANEXO VI – Modelo de Ata de Registro de Preços;

25.1.7. ANEXO VII – Modelo de Declaração Conjunta de Inidoneidade e Relação de Parentesco;

Taiobeiras MG, 22 de Novembro de 2023.

TAMIRES BATISTA DE SOUSA
PREGOEIRA

**ANEXO I – TERMO DE REFERENCIA
PROCEDIMENTO LICITATÓRIO N° 019/2023
PREGÃO ELETRONICO N° 012/2023
REGISTRO DE PREÇOS**

TERMO DE REFERÊNCIA

DO OBJETO DA CONTRATAÇÃO

Registro de preços para futura e eventual aquisição de mobiliário escolar equipamentos e armários para manutenção dos municípios consorciados ao (Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR), conforme relação abaixo:

LOTE 01 – MOBILIÁRIO ESCOLAR

ITEM	QTD.	DESCRIÇÃO CIPLETA	MARCA	VR. UNIT.	VR. TOTAL
1	8000	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6.			
2	6000	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 5 - ALTURA DO ALUNO: DE 1,46 M A 1,76 M.			
3	2500	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4.			
4	2500	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3 - ALTURA DO ALUNO: DE 1,19 M A 1,42 M.			
5	2000	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 1 - ALTURA DO ALUNO: DE 0,93 M A 1,16 M.			
6	1500	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 01 (UMA) CADEIRA.			
7	1000	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1.			
8	2000	CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS.			
9	1000	CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS.			
10	800	CONJUNTO DE USO MÚLTIPLO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 2 (DUAS) CADEIRAS.			
11	800	CONJUNTO USO MÚLTIPLO (01 MESA / 02 CADEIRAS) CONSTITUINTES.			
12	800	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS.			
13	800	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS.			
14	500	MESA ACESSÍVEL.			
VALOR TOTAL DO LOTE:					

LOTE 02 – EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS

ITEM	QTD.	DESCRIÇÃO CIPLETA	MARCA	VR. UNIT.	VR. TOTAL
1	200	BALANÇA ELETRÔNICA DIGITAL – 30 KG.			
2	80	BALCÃO TÉRMICO FIXO BT 02.			
3	80	BALCÃO TÉRMICO MÓVEL BT 03.			
4	100	BATEDEIRA PLANETÁRIA COMERCIAL COM CAPACIDADE DE 12 LITROS.			
5	100	ESPREMEDOR DE FRUTAS COMERCIAL EC 01.			
6	200	FOGÃO INDUSTRIAL 04 BOCAS PARA GLP.			
7	200	FOGÃO INDUSTRIAL 04 BOCAS PARA GN (GÁS NATURAL).			
8	200	FOGÃO INDUSTRIAL DE 06 BOCAS PARA GLP.			
9	100	FOGÃO INDUSTRIAL DE 06 BOCAS PARA GN (GÁS NATURAL).			
10	50	KIT PARA REGULAGEM DE PRESSÃO EM REDE DE GLP.			
11	50	FREEZER HORIZONTAL LINHA BRANCA.			
12	50	LIQUIDIFICADOR COMERCIAL 08 LITROS.			
13	100	PROCESSADOR DE ALIMENTOS COMERCIAL PA 01.			
14	40	REFRIGERADOR INDUSTRIAL VERTICAL DE 02 PORTAS.			
15	30	REFRIGERADOR INDUSTRIAL VERTICAL DE 04 PORTAS.			
16	100	TERMÔMETRO DIGITAL.			
17	300	VENTILADOR DE PAREDE.			
VALOR TOTAL DO LOTE:					

LOTE 03 – ARMÁRIOS/ESTANTES DE AÇO

ITEM	QTD.	DESCRIÇÃO CIPLETA	MARCA	VR. UNIT.	VR. TOTAL
1	800	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS.			
2	800	ARMÁRIO DE AÇO 06 PORTAS.			
3	800	ARMÁRIO BAIXO DE AÇO.			
4	1200	ESTANTE DE AÇO SIMPLES.			
5	800	ESTANTE DUPLA PARA BIBLIOTECA.			
6	800	ESTANTE PARA EXPOSIÇÃO.			
7	800	ESTANTE BAIXA.			

8	1200	ARQUIVO PARA PASTAS SUSPENSAS.			
VALOR TOTAL DO LOTE:					

1.1. Os municípios participantes desta Ata são:

1 - ÁGUAS VERMELHAS
2 - BERIZAL
3 - CACHOEIRA DO PAJEÚ
4 - CURRAL DE DENTRO
5 - DIVISA ALEGRE
6 - FRUTA DE LEITE
7 - INDAIABIRA
8 - MONTEZUMA
9 - NINHEIRA
10 - NOVORIZONTE
11 - RIO PARDO DE MINAS
12 - RUBELITA
13 - SALINAS
14 - SANTA CRUZ DE SALINAS
15 - SANTO ANTÔNIO DO RETIRO
16 - SÃO JOAO DO PARAISO
17 - TAIOBEIRAS
18 - VARGEM GRANDE DO RIO PARDO

1. JUSTIFICATIVA DA AQUISIÇÃO

A presente aquisição tem como objetivo de suprir as necessidades dos municípios em para obtenção de mobiliários maquinas e equipamentos.

Considerando a necessidade das unidades escolares e administrativas de mobiliário, posto que são essenciais para o bom funcionamento das atividades e uma melhor abordagem das tarefas públicas. Com efeito, buscando melhorar dia-a-dia o conforto de municipes e dos alunos e dar condições de atendimento e estudo.

Considerando o desgaste natural sofrido pelo mobiliário ao longo do tempo, o que provoca quebra e acarreta inutilidade destes tipos de móveis, impossibilitando a continuidade de seu uso. Justifica-se a aquisição deste tipo de mobiliário para dar condições de funcionamento as Unidades Escolares e administrativas.

Considerando ainda que as especificações técnicas constantes abaixo são necessárias e imprescindíveis para a obtenção de boa qualidade e durabilidade do produto, compatíveis com sua finalidade.

Diante do exposto, faz-se fundamental a aquisição desse material permanente para o bom funcionamento dos serviços prestados.

Os materiais são necessários para suprir as necessidades dos municípios consorciados ao COMAR, dotando-os de condições técnicas e estrutura física adequada para o desenvolvimento de suas ações.

Os objetos são compatíveis e devem ser adquiridos em conjunto pois são complementares.

Diante do exposto, a busca por novas tecnologias que falicitem e otimizem a utilização dos espaços públicos se tornam uma necessidade constante.

2. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

O objeto cuja licitação ora se solicita classifica-se como bem comum, cujo padrão de desempenho e qualidade pode ser objetivamente definido e apresenta características e especificações que são usuais no mercado no qual a contratação se insere, a teor do que dispõe o parágrafo único do art. 1º da Lei 10.520/02, verbis:

Consideram-se bens e serviços comuns, para os fins e efeitos deste artigo, aqueles cujos padrões de desempenho e qualidade possam ser objetivamente definidos pelo edital, por meio de especificações usuais no mercado.

Constituem itens cuja escolha pode ser feita com base nos preços ofertados, considerando que são comparáveis entre si e que não necessitam de avaliação minuciosa, por não se revestirem de grande complexidade técnica para a sua execução, bem como não se tratarem de serviço a ser feito sob encomenda.

3. PRAZO DE VIGÊNCIA

A vigência do Registro de Preços será de 12 meses contados a partir da data da publicação do resumo da Ata de Registro de Preços.

4. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E DO(S)EVENTUAL(IS) EMPENHO(S)

- 4.1. Homologada a licitação, o Órgão Gestor lavrará um documento vinculativo obrigacional com força de compromisso para futura aquisição denominado ATA DE REGISTRO DE PREÇOS ARP. **Para a assinatura da Ata de Registro de Preços, a Adjudicatária deverá comprovar a manutenção das condições de regularidade demonstradas para habilitação.**
- 4.2. A adjudicatária terá **até 03 (três) dias úteis** contados da sua convocação para assinar a Ata de Registro de Preços, sob pena de decair o direito à contratação.
 - 4.2.1. O prazo para assinatura estipulado no subitem acima, poderá ser prorrogado por uma vez, por igual período, quando solicitado, durante seu transcurso, desde que haja motivo justificado, devidamente aceito pela

Administração.

- 4.2.2. Caso a Adjudicatária se recuse a assinar a Ata de Registro de Preços, é prerrogativa do Órgão Gestor o direito de adjudicar à segunda colocada o objeto licitado.
- 4.3. Para ciência dos interessados e efeitos legais, as publicações do resumo da Ata de Registro de Preços serão providenciadas e correrão por conta e ônus da Administração do COMAR.

5. DO SISTEMA DO REGISTRO DE PREÇOS

- 5.1. O Sistema de Registro de Preços regula-se pelas normas e procedimentos previstos na Lei Federal 8.666/93 e nos Decretos Municipais n.º 16.538/2016, n.º 17.335/2020 e n.º 18.168/2022 e demais normas complementares.
- 5.2. Uma vez registrado (s) o(s) preço (s), a Administração poderá convocar o Fornecedor a fornecer o(s) produto(s) respectivo(s), na forma e condições fixadas no edital e nesta ARP.
- 5.3. A existência de preço(s) registrado(s) não obriga a Administração a firmar as contratações que dele(s) poderão advir, ficando-lhe facultada a utilização de outros meios, assegurando-se ao fornecedor do registro a preferência de fornecimento, no caso de igualdade de condições das propostas.
- 5.4. É vedada a aquisição do(s) produto(s) por valor(es) superior(es) ao(s) registrado(s) vigente(s).
- 5.5. O Fornecedor fica obrigado a atender a todos os pedidos de fornecimento efetuados durante a vigência do Registro de Preços.
- 5.6. O Fornecedor deverá garantir a qualidade do(s) produto(s) entregue(s) mesmo após o vencimento da ARP.

6. ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO

- 6.1. A entrega dos itens será única e integral, conforme orientado na solicitação do órgão participante.
- 6.2. A Nota de Empenho ou outro instrumento hábil substituirá o instrumento de contrato, nos termos do art. 62, caput e § 4.º da Lei Federal nº 8.666/93.
- 6.3. Os mobiliários e equipamentos deverão ser entregues, no menor prazo possível, não ultrapassado o limite de 30 (trinta) dias corridos, contados da retirada da Autorização de Fornecimento.
- 6.4. A empresa deverá agendar a entrega dos mobiliários e equipamentos deverão ser,

com prazo mínimo de 30 (Trinta) dias corridos.

- 6.5. Somente serão considerados, para efeito de pagamento, as etapas concluídas, ou seja, os mobiliários e equipamentos prontos e aprovados.
- 6.6. O recebimento do produto no local designado será feito por servidor da Secretaria Municipal competente e obedecerá ao seguinte trâmite:
- 6.6.1. O Fornecedor dirigir-se-á ao local da entrega munido da Nota Fiscal e da Ordem de Fornecimento respectivas;
- 6.6.2. O funcionário, de posse dos documentos apresentados pelo Fornecedor, receberá o produto provisoriamente para verificação de especificação, quantidade, preços, prazos e outros pertinentes;
- 6.6.3. Todos os mobiliários e equipamentos deverão passar por vistoria prévia, quando do recebimento no local indicado, para certificação da qualidade;
- 6.6.4. O não atendimento das exigências mencionadas implicará a rejeição do material;
- 6.6.5. Encontrando irregularidade(s), a unidade recebedora fixará prazo de 05 (cinco) dias úteis para correção pelo Fornecedor;
- 6.6.5.1. Na contagem do prazo previsto no caput deste item, excluir-se-á o do recebimento e incluir-se-á o do limite para entrega, e considerar-se-ão os dias consecutivos.
- 6.6.6. Aprovando, receberá definitivamente mediante recibo apostado na Nota Fiscal respectiva;
- 6.6.7. Em caso de irregularidade não sanada pelo Fornecedor, o servidor reduzirá a termo os fatos ocorridos e encaminhará ao órgão competente para providências de penalização;
- 6.7. Todas as despesas e ônus diretos ou indiretos, inclusive insumos e encargos fiscais e trabalhistas, relativos ao fornecimento dos mobiliários e equipamentos, correrão por conta do Fornecedor, não sendo possível nenhum tipo de revisão, adequação, ou qualquer tipo de acréscimo, seja por natureza técnica, operacional ou administrativa dos valores propostos.

7. DESCRIÇÃO DETALHADA DOS ITENS

LOTE 01 – MOBILIÁRIO ESCOLAR

ITEM	DESCRIÇÃO CIMPLETEA
------	---------------------

CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6:

Altura do aluno: de 1,59 m a 1,88 m: Conjunto individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual conforme Portaria 401.

MESA: Tampo em 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. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. 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 AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); 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). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. 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 de 40 micrometros na cor CINZA.

CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. 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 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, 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.

O conjunto individual deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em polipropileno injetado. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Para fabricação é indispensável seguir a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar,

	<p>que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Devem ser utilizados batoques ou mastique elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. 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. DIMENSÕES:MESA: Largura: 600 mm (+2); Profundidade: 450mm (+2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10)CADEIRA: Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (±3) (L) x 198 mm (±3) (A); Assento: 400 mm (±3) (L) x 430 mm (±3) (P).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER APRESENTADA PELO LICITANTE DECLARADO VENCEDOR: O proponente deverá apresentar, em até 10 Dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>a) Certificado de conformidade e Declaração (ões) de Manutenção da Certificação quando aplicável, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCREINMETRO na PORTARIA n.º 401, DE 28 DE DEZEMBRO DE 2020 Moveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual.</p> <p>b) Relatório de Ensaios que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332: 2014 Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação do Relatório de Ensaios. O Relatório de Ensaios devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>C) Relatório de Ensaios de: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) conforme mencionado no item a).</p> <p>Caso não seja possível a análise do produto através de folder, manual, catálogo e/ou afins, ou duvidas a sanar referente aos ensaios técnicos, poderá ser solicitado amostra do produto em até 10 dias</p>
2	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 5 - ALTURA DO ALUNO: DE 1,46 M A 1,76 M:</p> <p>Conjunto individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual conforme Portaria 401.</p> <p>MESA: Tampo em MDP, com espessura de 18mm, 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. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.</p>

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 VERDE, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); 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). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. 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 de 40 micrometros na cor CINZA.

CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERDE. 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 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, 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. O conjunto individual deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em polipropileno injetado. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Para fabricação é indispensável seguir a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Devem ser utilizados batoques ou mastique elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. 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.

	<p>DIMENSÕES: MESA: Largura: 600 mm (+2); Profundidade: 450mm (+2); Altura do tampo ao chão: 710 mm (+/-10). CADEIRA: Altura do chão ao assento: 430 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (±3) (L) x 198 mm(±3) (A); Assento: 400 mm(±3) (L) x 390 mm (±3) (P).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER APRESENTADA PELO LICITANTE DECLARADO VENCEDOR: O proponente deverá apresentar, em até 10 Dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>a) Certificado de conformidade e Declaração (ões) de Manutenção da Certificação quando aplicável, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCREINMETRO na PORTARIA n.º 401, DE 28 DE DEZEMBRO DE 2020 Moveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual.</p> <p>b) Relatório de Ensaios que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332: 2014 Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação do Relatório de Ensaios. O Relatório de Ensaios devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos); identificação do fabricante; data; técnico responsável.-</p> <p>C) Relatório de Ensaios de: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) conforme mencionado no item a)</p> <p>Caso não seja possível a análise do produto através de folder, manual, catálogo e/ou afins, ou duvidas a sanar referente aos ensaios técnicos, poderá ser solicitado amostra do produto em até 10 dias</p>
3	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4:</p> <p>Altura do aluno: de 1,33 m a 1,59 m: Conjunto individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual conforme Portaria 401.</p> <p>MESA: Tampo em MDP, com espessura de 18mm, 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. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. 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 VERMELHA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono</p>

laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. 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 de 40 micrometros na cor CINZA.

CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHA. 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 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, 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. O conjunto individual deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em polipropileno injetado. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Para fabricação é indispensável seguir a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura devem considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Devem ser utilizados batoques ou mastique elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. 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.

DIMENSÕES: MESA Largura: 600 mm (+2); Profundidade: 450 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 644 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 380 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (±3) (L) x 198 mm (±3) (A); Assento: 400 mm (±3) (L) x 350 mm (±3) (P).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER APRESENTADA PELO LICITANTE DECLARADO VENCEDOR: A SER APRESENTADA PELO LICITANTE DECLARADO VENCEDOR: O proponente deverá apresentar, **em até 10 Dias juntamente** com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

	<p>a) Certificado de conformidade e Declaração (ões) de Manutenção da Certificação quando aplicável, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCREINMETRO na PORTARIA n.º 401, DE 28 DE DEZEMBRO DE 2020 Moveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual.</p> <p>b) Relatório de Ensaio que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332: 2014 Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação do Relatório de Ensaio. O Relatório de Ensaio devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>c) Relatório de Ensaio de: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) conforme mencionado no item a).</p> <p>Caso não seja possível a análise do produto através de folder, manual, catálogo e/ou afins, ou duvidas a sanar referente aos ensaios técnicos, poderá ser solicitado amostra do produto em até 10 dias</p>
4	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3 - ALTURA DO ALUNO: DE 1,19 M A 1,42 M:</p> <p>Conjunto individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual conforme Portaria 401.</p> <p>MESA: Tampo em MDP, com espessura de 18mm, 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. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. 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 AMARELA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); 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). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos</p>

elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA. 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 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, 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. O conjunto individual deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em polipropileno injetado. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Para fabricação é indispensável seguir a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura devem considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Devem ser utilizados batoques Ou mastique elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. 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.

DIMENSÕES: MESA Largura: 600 mm (+2); Profundidade: 450 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 594 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (±3) (L) x 198 mm (±3) (A); Assento: 400 mm (±3) (L) x 310 mm (±3) (P).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER APRESENTADA PELO LICITANTE DECLARADO VENCEDOR: : O proponente deverá apresentar, **em até 10 Dias** juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:-

a) Certificado de conformidade e Declaração (ões) de Manutenção da Certificação quando aplicável, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCREINMETRO na PORTARIA n.º 401, DE 28 DE DEZEMBRO DE 2020 Moveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual.

b) Relatório de Ensaio que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332: 2014 Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação do Relatório de Ensaio. O Relatório de Ensaio devem

	<p>conter fotos legíveis do item (mínimas duas fotos em diferentes ângulos); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>C) Relatório de Ensaios de: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) conforme mencionado no item a.</p> <p>Caso não seja possível a análise do produto através de folder, manual, catálogo e/ou afins, ou duvidas a sanar referente aos ensaios técnicos, poderá ser solicitado amostra do produto em até 10 dias</p>
5	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 1 - ALTURA DO ALUNO: DE 0,93 M A 1,16 M:</p> <p>Conjunto individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual conforme Portaria 401.</p> <p>MESA: Tampo em MDP, com espessura de 18mm, 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. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. 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 LARANJA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); 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). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. 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 de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. 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 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, 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,</p>

	<p>polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. O conjunto individual deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em polipropileno injetado. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Para fabricação é indispensável seguir a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura devem considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Devem ser utilizados batoques ou mastique elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. 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.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 600 mm (+2); Profundidade: 450 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 464 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (±3) (L) x 168 mm (±3) (A); Assento: 340 mm (±3) (L) x 260 mm (±3) (P).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER APRESENTADA PELO LICITANTE DECLARADO VENCEDOR: O proponente deverá apresentar, em até 10 Dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:-</p> <p>a) Certificado de conformidade e Declaração (ões) de Manutenção da Certificação quando aplicável, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCREINMETRO na PORTARIA n.º 401, DE 28 DE DEZEMBRO DE 2020 Moveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual.</p> <p>b) Relatório de Ensaio que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332: 2014 Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação do Relatório de Ensaio. O Relatório de Ensaio devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>C) Relatório de Ensaio de: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) conforme mencionado no item a.</p> <p>Caso não seja possível a análise do produto através de folder, manual, catálogo e/ou afins, ou dúvidas a sanar referente aos ensaios técnicos, poderá ser solicitado amostra do produto em até 10 dias</p>
6	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 01 (UMA) CADEIRA:

Mesa individual com 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. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 1 mm para espessura. 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 ± 2 mm (largura) x 1119 mm ±5mm (comprimento) x 18mm ±0,6 mm (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 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 Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, 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", Ø 4,8mm, 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 com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA. 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 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, 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.

DIMENSÕES:

MESA Largura: 1200 mm (+2); Profundidade: 650 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);

CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (±3) (L) x 198 mm (±3) (A); Assento: 400 mm (±3) (L) x 430 mm (±3) (P).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER APRESENTADA PELO LICITANTE DECLARADO VENCEDOR: O proponente deverá apresentar, em até 10 Dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

	<p>a) Relatório de Ensaios que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos Relatório de Ensaios. Os Relatório de Ensaios devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>b) Declaração EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares que os relatórios de ensaios do mencionados no item a) e c) atendem os requisitos da norma</p> <p>c) Relatório de Ensaios de: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE)</p> <p>d) Avaliação do Processo de Preparação e Pintura EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares em superfícies metálicas</p> <p>e) Laudo ergonômico dos produtos emitido por profissional certificado ABERGO ou engenheiro de segurança CREA/CONFEA.</p> <p>Caso não seja possível a análise do produto através de folder, manual, catálogo e/ou afins, ou duvidas a sanar referente aos ensaios técnicos, poderá ser solicitado amostra do produto em até 10 dias</p>
7	<p>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1:</p> <p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</p> <p>MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, 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 laminado melamínico de baixa pressão - BP. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. 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 LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: 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 LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura,</p>

diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, 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. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Para fabricação 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. 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 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.

DIMENSÕES:

MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm;

CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (+/-5mm) (L) x 168 mm (+/-5mm) (A); Assento: 340 mm (+/- 5mm) (L) x 260 mm (+/-5mm) (P).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER APRESENTADA PELO LICITANTE DECLARADO VENCEDOR: O proponente deverá apresentar, em até 10 Dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

a) Relatório de Ensaio que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos Relatório de Ensaio. Os Relatório de Ensaio devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

b) Declaração EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares que os relatórios de ensaios do mencionados no item a) e c) atendem os requisitos da norma

c) Relatório de Ensaio de: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE)

d) Avaliação do Processo de Preparação e Pintura EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares em superfícies metálicas

e) Laudo ergonômico dos produtos emitido por profissional certificado ABERGO ou engenheiro de segurança CREA/CONFEA.

	<p>Caso não seja possível a análise do produto através de folder, manual, catálogo e/ou afins, ou duvidas a sanar referente aos ensaios técnicos, poderá ser solicitado amostra do produto em até 10 dias</p>
8	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis.</p> <p>Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.</p> <p>CONSTITUINTES: Tampo e assentos 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 AZUL, 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). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); 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) Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. 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 AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. 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 de 40 micrometros na cor AZUL.</p> <p>FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. 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 - 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</p>

	<p>da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Dimensões acabadas:- Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 840 ±2mm (profundidade); 760mm ±3mm (altura)- Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 460mm ± 3mm (altura).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER APRESENTADA PELO LICITANTE DECLARADO VENCEDOR: O proponente deverá apresentar , em até 10 Dias juntamente com o catalogo do produto a seguinte documentação técnica.</p> <p>a) Relatório de Ensaios que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos Relatório de Ensaios. Os Relatório de Ensaios devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>b) Declaração EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares que os relatórios de ensaios do mencionados no item a) e c) atendem os requisitos da norma</p> <p>C) Relatório de Ensaios de: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE)</p> <p>d) Avaliação do Processo de Preparação e Pintura EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares em superfícies metálicas</p> <p>e) Laudo ergonômico dos produtos emitido por profissional certificado ABERGO ou engenheiro de segurança CREA/CONFEA.</p> <p>Caso não seja possível a analise do produto através de folder, manual, catálogo e/ou afins, ou duvidas a sanar referente aos ensaios técnicos, poderá ser solicitado amostra do produto em até 10 dias</p>
9	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.</p> <p>CONSTITUINTES: Tampo e assentos 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 VERMELHA, 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</p>



16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. 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 VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. 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 de 40 micrometros na cor VERMELHA.

FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. 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 - 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 Dimensões acabadas:- Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 700 ±2mm (profundidade); 640mm ±3mm (altura)- Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 380mm ± 3mm (altura).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER APRESENTADA PELO LICITANTE DECLARADO VENCEDOR:

O proponente deverá apresentar, em até 10 Dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

a) Relatório de Ensaio que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos Relatório de Ensaio. Os Relatório de Ensaio devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

b) Declaração EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares que os relatórios de ensaios do mencionados no item a) e c) atendem os requisitos da norma

c) Relatório de Ensaio de: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE)

	<p>e) Avaliação do Processo de Preparação e Pintura EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares em superfícies metálicas</p> <p>d) Laudo ergonômico dos produtos emitido por profissional certificado ABERGO ou engenheiro de segurança CREA/CONFEA.</p> <p>Caso não seja possível a análise do produto através de folder, manual, catálogo e/ou afins, ou duvidas a sanar referente aos ensaios técnicos, poderá ser solicitado amostra do produto em até 10 dias</p>
<p>10</p>	<p>CONJUNTO DE USO MÚLTIPLO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 2 (DUAS) CADEIRAS:</p> <p>Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>CONSTITUINTES:</p> <p>MESA • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • 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 LARANJA (ver referências), coladas com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);- Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo às estruturas 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 LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ 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 (conforme indicação no projeto).</p> <p>CONSTITUINTES:</p> <p>CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de</p>

	<p>reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER APRESENTADA PELO LICITANTE DECLARADO VENCEDOR: O proponente deverá apresentar, em até 10 Dias juntamente com o catalogo, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>a) Relatório de Ensaio que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos Relatório de Ensaio. Os Relatório de Ensaio devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>b) Declaração EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares que os relatórios de ensaios do mencionados no item a) e c) atendem os requisitos da norma</p> <p>c) Relatório de Ensaio de: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE)</p> <p>d) Avaliação do Processo de Preparação e Pintura EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares em superfícies metálicas</p> <p>e) Laudo ergonômico dos produtos emitido por profissional certificado ABERGO ou engenheiro de segurança CREA/CONFEA.</p> <p>Caso não seja possível a análise do produto através de folder, manual, catálogo e/ou afins, ou duvidas a sanar referente aos ensaios técnicos, poderá ser solicitado amostra do produto em até 10 dias</p>
11	CONJUNTO USO MÚLTIPLO (01 MESA / 02 CADEIRAS) CONSTITUINTES:

MESA • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • 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 AMARELA (ver referências), coladas com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo às estruturas 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 AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ 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 (conforme indicação no projeto).

CONSTITUINTES DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER APRESENTADA PELO LICITANTE DECLARADO VENCEDOR:

O proponente deverá apresentar, em até 10 Dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

a) Relatório de Ensaios que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos Relatório de Ensaios. Os Relatório de Ensaios devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

b) Declaração EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares que os relatórios de ensaios do mencionados no item a) e c) atendem os requisitos da norma

C) Relatório de Ensaios de: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE)

	<p>d) Avaliação do Processo de Preparação e Pintura EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares em superfícies metálicas</p> <p>e) Laudo ergonômico dos produtos emitido por profissional certificado ABERGO ou engenheiro de segurança CREA/CONFEA.</p> <p>Caso não seja possível a análise do produto através de folder, manual, catálogo e/ou afins, ou duvidas a sanar referente aos ensaios técnicos, poderá ser solicitado amostra do produto em até 10 dias</p>
12	<p>CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS.:</p> <p>Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. 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 LARANJA (ver referências), coladas com adesivo <i>Hot Melt</i>. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. Fixação do tampo às estruturas 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 LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ 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 <i>insert</i>), indicando mês CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). e ano de fabricação (conforme indicação no projeto) – CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero</p>

virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • 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 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER APRESENTADA PELO LICITANTE DECLARADO VENCEDOR:

O proponente deverá apresentar, em até 10 Dias juntamente com o catálogo do produto:

a) Relatório de Ensaio que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

	<p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos Relatório de Ensaio. Os Relatório de Ensaio devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>b) Declaração EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares que os relatórios de ensaios do mencionados no item a) e c) atendem os requisitos da norma</p> <p>C) Relatório de Ensaio de: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE)</p> <p>d) Avaliação do Processo de Preparação e Pintura EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares em superfícies metálicas</p> <p>e) Laudo ergonômico dos produtos emitido por profissional certificado ABERGO ou engenheiro de segurança CREA/CONFEA.</p> <p>Caso não seja possível a análise do produto através de folder, manual, catálogo e/ou afins, ou duvidas a sanar referente aos ensaios técnicos, poderá ser solicitado amostra do produto em até 10 dias</p>
13	<p>CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS:</p> <p>Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>CONSTITUINTES: MESA Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. 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 AMARELA (ver referências), coladas com adesivo <i>Hot Melt</i>. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo às estruturas 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 AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões,</p>

design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ 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 (conforme indicação no projeto).

CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos).

Observação: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie *Eucalyptus grandis*, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • 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 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER APRESENTADA PELO LICITANTE DECLARADO VENCEDOR:

O proponente deverá apresentar, em até 10 Dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

a) Relatório de Ensaio que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) para realização dos ensaios descritos na

	<p>ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos Relatório de Ensaio. Os Relatório de Ensaio devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>b) Declaração EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares que os relatórios de ensaios do mencionados no item a) e c) atendem os requisitos da norma</p> <p>C) Relatório de Ensaio de: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE)</p> <p>d) Avaliação do Processo de Preparação e Pintura EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares em superfícies metálicas</p> <p>e) Laudo ergonômico dos produtos emitido por profissional certificado ABERGO ou engenheiro de segurança CREA/CONFEA.</p> <p>Caso não seja possível a análise do produto através de folder, manual, catálogo e/ou afins, ou duvidas a sanar referente aos ensaios técnicos, poderá ser solicitado amostra do produto em até 10 dias</p>
14	<p>MESA ACESSIVEL:</p> <p>Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em 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. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- -se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. 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 AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - 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). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40</p>

	<p>micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.</p> <p>DIMENSÕES: MESA: Largura: 900 mm (+/-2); Profundidade: 600 mm (+/-2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER APRESENTADA PELO LICITANTE DECLARADO VENCEDOR: O proponente deverá apresentar, em até 10 Dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>a) Relatório de Ensaios que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE) para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos Relatório de Ensaios. Os Relatório de Ensaios devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>b) Declaração EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares que os relatórios de ensaios do mencionados no item a) e c) atendem os requisitos da norma</p> <p>c) Relatório de Ensaios de: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO (RBLE)</p> <p>d) Avaliação do Processo de Preparação e Pintura EMITIDO POR UM OCP com escopo na área de moveis escolares em superfícies metálicas</p> <p>e) Laudo ergonômico dos produtos emitido por profissional certificado ABERGO ou engenheiro de segurança CREA/CONFEA.</p> <p>Caso não seja possível a análise do produto através de folder, manual, catálogo e/ou afins, ou duvidas a sanar referente aos ensaios técnicos, poderá ser solicitado amostra do produto em até 10 dias</p>
--	---

LOTE 02 – EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS

ITEM	DESCRIÇÃO CIPLETA
1	<p>BALANÇA ELETRÔNICA DIGITAL – 30 KG:</p> <p>Balança eletrônica digital de leitura direta com classe de exatidão Média (III). • O aparelho deve possuir certificação INMETRO conforme estabelecido na Portaria nº 236, de 22 de dezembro de 1994 - Aprovação de Modelos de Instrumentos de Medição.</p>



CARACTERÍSTICAS • Gabinete do aparelho em ABS com visor digital de cristal líquido (LCD) integrado e plataforma de medição (prato) em aço inox. • Dimensões gerais: - Largura total do gabinete (mínima): 330mm; - Altura total do gabinete (mínima): 115mm; - Profundidade total do gabinete (mínima): 300 mm; - Largura da plataforma (mínima): 335mm.; - Profundidade da plataforma (mínima): 235mm. • Capacidade de carga: mínima 30 kg. • Unidades de medidas disponíveis: no mínimo grama (g) e quilograma (kg). • Sensibilidade de medição (resolução): entre 5 e 10 gramas. • O produto deve possuir: - Instrumento de equilíbrio automático; - Função tara subtrativa em todas as escalas; - Função de desligamento automático. Alternativamente à função de desligamento automático serão aceitos produtos com modos de economia de energia. • O equipamento ao ser ligado deve apresentar automaticamente todos os sinais relevantes do indicador, em seus estados ativo e não ativo, com duração suficiente que permita a observação pelo operador. • Durante o aquecimento do instrumento não deve ocorrer indicação nem transmissão de resultado de pesagem. • Sapatas niveladoras antiderrapantes. • Tensão de alimentação: bivolt. • Frequência: 50/60Hz. Selo de Certificação Inmetro. • Selo de calibração (Lacre) dentro do prazo de validade, conforme Portaria INMETRO nº 236.

FABRICAÇÃO: O produto e seus componentes devem ser fabricados em conformidade às Normas Técnicas Brasileiras. • A balança deve ser projetada e fabricada de modo que, quando exposta a perturbações, não ocorram falhas significativas ou que estas sejam detectadas e evidenciadas. As indicações de falhas no mostrador não devem ser confundidas com outras mensagens apresentadas no mostrador.

MANUAL DE INSTRUÇÕES: O aparelho deve vir acompanhado de "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo no mínimo: - Orientações para instalação, operação e forma de uso corretos; - Procedimentos de segurança.

GARANTIA: 01 (um) ano contra defeitos de fabricação. Observação: - A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da Nota Fiscal de fornecimento.

EMBALAGEM: O produto deverá ser entregue em embalagem original do fabricante, lacrada e contendo seu respectivo "MANUAL DE INSTRUÇÕES". • A embalagem deve receber envelope/plástico transparente, lacrado, no lado externo, fixado por fita adesiva, contendo: - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Cópia da Nota Fiscal. - Etiqueta de identificação do fornecedor em material autoadesivo (vinílico ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, contendo: » Nome do Fornecedor; » CNPJ do Fornecedor; » Nome do Fabricante; » Endereço/telefone do Fornecedor; » Prazo de validade da garantia;

IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO: Identificação permanente na superfície do produto contendo, no mínimo, as seguintes informações: - Marca e nome da empresa fabricante; - Indicação de classe de exatidão III; - Carga máxima: Máx 180 KG.

ROTULAGEM DA EMBALAGEM: A embalagem deve receber rotulagem do fornecedor do lado externo em local de fácil visibilidade, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do Fornecedor; - Código FDE; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem das caixas. Observação: A amostra da balança deve ser apresentada embalada e rotulada como especificado.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar acompanhado da amostra em até 10 dias, declaração contendo o registro vigente "PAM" (Portaria de Aprovação de Modelos de Instrumentos de Medição Inmetro/Dimel) do produto, conforme estabelecido na Portaria INMETRO nº 236, de 22 de dezembro de 1994. O fornecedor deve apresentar, acompanhado da amostra, Certificado de calibração Inmetro/RBC, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO para a ABNT NBR ISO/IEC 17025.

BALCÃO TÉRMICO FIXO BT 02:

Balcão térmico fixo para a distribuição de alimentos, em aço inoxidável, dotado de banho-maria, alimentado por energia elétrica e resistência de imersão, com capacidade para uso simultâneo de 4 (quatro) recipientes tipo Gastronorm.

2

CARACTERÍSTICAS: Tampo, tanque e elementos estruturais em aço inoxidável, sendo: - Tampo e tanque para banho-maria desenvolvido como uma peça única, em chapa 18 (1,20mm) com aberturas para encaixe de 4 (quatro) recipientes tipo Gastronorm. O tanque para banho-maria deverá ter seu fundo vincado para facilitar o escoamento da água, bem como furo para drenagem. » Dimensões do tampo: 2250mm de comprimento e 430mm de largura; » Dimensões do tanque para banho-maria: 2130mm de comprimento, 305mm de largura e 260mm de altura. - Painel frontal com dobras de 25mm nos bordos laterais e superior e dobra na borda inferior para fechamento do vão formado entre o painel e o tanque (ver desenho). » Dimensões do painel frontal: 2190mm de largura e 260mm de altura. • Luva para abastecimento de água em aço inox, diâmetro de 3/4" rosca BSP, soldada na face lateral do tanque, acoplada a uma válvula esférica em latão cromado (ver desenho). • Luva para o escoamento de água em aço inox, diâmetro de 3/4" rosca BSP, soldada no fundo do tanque, acoplada a uma válvula esférica em latão cromado, para o escoamento de água (ver desenho). • Engate flexível sanfonizado em aço inox com 3/4" de diâmetro e 400mm de comprimento mínimo para abastecimento de água. O engate deve conter: - terminal macho conectado na válvula esférica; - terminal com fêmea giratória. • 4 (quatro) recipientes em aço inoxidável, tipo Gastronorm GN 1/1 (530x325)mm com alças móveis, de 200mm de profundidade e suas respectivas tampas. Acompanham o balcão térmico mais 2 (dois) recipientes sobressalentes com as mesmas características, perfazendo um total de 6 (seis) recipientes GN 1/1. • Resistência(s) elétrica(s) blindada(s) de imersão, total 4000W, 220 volts, fixada(s) no fundo do tanque para banho- -maria. • Termostato eletromecânico com regulagem manual, garantindo temperatura mínima da água de 85°C. • Conjunto de comando com lâmpada piloto verde para indicar o funcionamento do dispositivo elétrico. • Cabo PP 3 X 6mm² para alimentação do equipamento, com 1 (um) metro de comprimento e plugue industrial 2P + T - 32A -220/240V – IP 67 , com partes plásticas em material autoextinguível e terminais em latão maciço. • Selo de certificação INMETRO fixado no equipamento.

FABRICAÇÃO: Para fabricação, é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas, além de atender às recomendações contidas nas normas específicas para cada material. O corte das chapas em aço inox deverá ser feito por máquina a laser para possibilitar o perfeito acabamento de solda entre as chapas e evitar rebarbas. • As partes acessíveis do equipamento deverão possuir dobras duplas nas bordas evitando arestas cortantes. • Peças metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda compatível com aço inox, configurando uma estrutura única. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. • O equipamento deve possuir proteção contra contato acidental do usuário com as partes vivas. • No produto acabado, o filme plástico de proteção das chapas deve poder ser facilmente removido pelo usuário. Dessa forma é imprescindível que na montagem do equipamento o filme seja removido: - De todas as partes internas; - Das dobras das partes; - De qualquer outra parte junto a dobras; - Sob qualquer elemento sobreposto. • Fixações com utilização de rebites serão rejeitadas. • Todos os componentes devem atender às normas técnicas e certificações pertinentes. REFERÊNCIAS • Plugue Industrial 2P + T - 32A - 220/240V IP 67 – Shock tite "STECK" ou equivalente (*)

IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR: Identificação com informações impressas de forma permanente fixada na parte externa frontal do equipamento com nome da empresa fabricante. • Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, fixada na parte frontal do equipamento, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do fornecedor; - Endereço

	<p>/ telefone do fornecedor; - Data de fabricação; - Nº do contrato; - Garantia até ____ / ____ / ____; (36 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código do fabricante.</p> <p>MANUAL DE INSTRUÇÕES: Todo equipamento deve vir acompanhado de “MANUAL DE INSTRUÇÕES” elaborado pelo fabricante, em português, contendo: - Orientações para instalação e forma de uso corretos; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica.</p> <p>GARANTIA: 03 (três) anos contra defeitos de fabricação. Observação: - A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>EMBALAGEM: O balcão térmico deve ser embalado em conjunto com os 6 (seis) recipientes tipo Gastronorms, compondo um único volume. • Os recipientes tipo Gastronorms devem ser embalados individualmente em saco plástico. • Para proteção da superfície externa do equipamento, deverá ser utilizado papel ondulado ou filme de polipropileno de baixa densidade com bolhas de ar. • Base rígida de sarrafos de madeira distanciado do solo 10cm, por meio de tarugos ou sarrafos fixados nas extremidades de modo a permitir o manuseio por meio de "Porta Pallets". A madeira utilizada deve ser de procedência legal. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</p> <p>ROTULAGEM DA EMBALAGEM: Devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; Indicação de tensão (V) e frequência (Hz) do equipamento; - Selo de certificação INMETRO; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Observação: - A amostra do balcão deve ser apresentada embalada e rotulada como especificado.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar acompanhado do catálogo técnico em até 10 dias - Certificado de conformidade/ Declaração(ões) de Manutenção de Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto.</p> <p>Certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias nº 148 de 28 de março de 2022 ou nº 371, de 29 de dezembro de 2009.</p>
3	<p>BALCÃO TÉRMICO MÓVEL BT 03:</p> <p>Balcão térmico móvel para a distribuição de alimentos, em aço inoxidável, dotado de banho-maria, alimentado por energia elétrica e resistência de imersão, com capacidade para uso simultâneo de 4 (quatro) recipientes tipo Gastronorm.</p> <p>O equipamento deve possuir Certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias nº 148, de 28 de março de 2022 ou nº 371, de 29 de dezembro de 2009.</p> <p>CARACTERÍSTICAS: Tampo, tanque, gabinete, corre-bandejas e elementos estruturais confeccionados em aço inoxidável, sendo: - Tampo e tanque para banho-maria desenvolvidos como uma peça única, em chapa 18 (1,20mm) com aberturas para encaixe de 4 (quatro) recipientes tipo Gastronorm. O tanque para banho-maria deverá ter seu fundo vincado para facilitar o escoamento da água, bem como furo para drenagem. » Dimensões do tampo: 1600mm de comprimento e 640mm de largura; » Dimensões do tanque para banho-maria: 1286mm (+/- 1 mm) de comprimento, 520mm (+/- 1 mm) de largura e 250mm de altura. - Gabinete envolvendo o tanque em chapa 18 (1,20mm) com 400mm de altura; - 2 (dois) corre-bandejas articulados, dotados de mãos-francesas dobráveis e fixadas ao gabinete. Cada corre-bandeja deve ser conformado em um único volume, desenvolvido em chapa 20 (1,00mm), contendo três bordas em ângulo reto e uma borda arredondada a 180 graus, com raio de 25mm. » Dimensões do corre-bandejas: 1600mm de comprimento, 330mm de largura, 50mm de espessura. - Elemento superior de</p>

proteção em chapa 20 (1,00mm) com fechamento na parte inferior e laterais. As bordas devem ser arredondadas a 180 graus com raio de 25mm. O elemento superior deverá ser fixado sobre o tampo através de 2 tubos de 1.1/4" de diâmetro, com espessura de 1,00mm. » Dimensões do protetor: 1580mm de comprimento, 400mm de largura e 50mm de espessura. - Pés em tubo de seção circular de 31,75mm (1.1/4"), chapa 16 (1,5mm), dotado de sistema de regulagem de altura e de rodízios; • Sistema de regulagem manual para 3 (três) níveis de altura do tampo em relação ao piso: - 755mm na regulagem mínima; - 825mm na regulagem intermediária; - 900mm na regulagem máxima. Observação: - Deve-se assegurar o perfeito nivelamento do equipamento, considerando os 3 (três) níveis de altura, bem como a estabilidade do conjunto e a segurança do usuário, não sendo permitido o acionamento involuntário da regulagem. • Luva para o abastecimento de água em aço inox, diâmetro de 3/4", soldada na face lateral do tanque e acoplada a um cotovelo galvanizado 90º fêmea de 3/4", através de niple. Uma válvula esférica em latão cromado de 3/4" deverá ser acoplada ao cotovelo através de niple. Na saída da válvula esférica deverá ser acoplada um niple de redução de 3/4" macho x 1/2" fêmea. • Luva para o escoamento de água em aço inox, diâmetro de 3/4", soldada na face inferior do tanque, junto ao furo de drenagem e acoplada a uma válvula esférica em latão cromado através de niple. • Engate flexível sanfonizado em aço inox com 1/2" de diâmetro e 600mm de comprimento mínimo para abastecimento de água. O engate deve conter: - terminal macho conectado à válvula esférica; - terminal com fêmea giratória. • 4 (quatro) recipientes em aço inoxidável, tipo Gastronorm GN 1/1 (530x325)mm com alças móveis, de 200mm de profundidade e suas respectivas tampas. Acompanham o balcão térmico mais 2 (dois) recipientes sobressalentes com as mesmas características, perfazendo um total de 6 (seis) recipientes GN 1/1. • Quatro rodízios, sendo dois giratórios com freio total e dois fixos sem freios, com as seguintes características: - Capacidade de carga de 125 kg (por rodízio); - Garfo fabricado em chapa de aço inox, com rolamento de esferas no cabeçote de giro; - Freio total com travamento do giro e do cabeçote e da roda; - Rodas de 100mm de diâmetro, fabricadas em poliuretano injetado dureza 90 Shore A (LARANJA); - Núcleo da roda e calota em polipropileno; - Fixação dos rodízios às estruturas metálicas por expansor em borracha vulcanizada dureza 80 Shore A. • Resistência(s) elétrica(s) blindada(s) de imersão, total 4000W, 220 volts, fixada(s) no fundo do tanque para banhomaria. • Termostato eletromecânico com regulagem manual, garantindo temperatura mínima da água de 85°C. • Conjunto de comando com lâmpada piloto verde para indicar o funcionamento do dispositivo elétrico. • Cabo PP 3 X 6mm² para alimentação do equipamento, com 2 (dois) metros de comprimento e plugue industrial 2P + T - 32A - 220/240V – IP 67, com partes plásticas em material autoextinguível e terminais em latão maciço. • Selo de certificação INMETRO fixado no equipamento.

Para fabricação, é indispensável seguir as especificações técnicas, além de atender às recomendações contidas nas normas específicas para cada material.

- O corte das chapas em aço inox deverá ser feito por máquina a laser para possibilitar o perfeito acabamento de solda entre as chapas e evitar rebarbas. • As partes acessíveis do equipamento deverão possuir dobras duplas nas bordas evitando arestas cortantes. • Peças metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda compatível com aço inox, configurando uma estrutura única. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.
- Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. • O equipamento deve possuir proteção contra contato acidental do usuário com as partes vivas. • O equipamento deve ser entregue com a regulagem na posição intermediária, com o tampo posicionado a 825mm em relação ao piso. • No produto acabado, o filme plástico de proteção das chapas deve poder ser facilmente removido pelo usuário. Dessa forma é imprescindível que na montagem do equipamento o filme seja removido: - De todas as partes internas; - Das dobras das partes; - De qualquer outra parte junto a dobras; - Sob qualquer elemento sobreposto. • Fixações com utilização de rebites serão rejeitadas.
- Todos os componentes devem atender às normas técnicas e certificações pertinentes.

REFERÊNCIAS • Plugue Industrial 2P + T - 32A - 220/240V IP 67 – Shock tite "STECK" ou equivalente (*).
• Rodízio giratório com freio GLEX 412 UPE G INOX EXP. Nº4 - SCHIOPPA ou equivalente(*). • Rodízio fixo FLEX 412 UPE INOX EXP. Nº 4 - SCHIOPPA ou equivalente(*).

	<p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR: Identificação com informações impressas de forma permanente na parte externa frontal com o nome da empresa fabricante. • Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, fixada na parte externa do gabinete, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do fornecedor; - Endereço/ telefone do fornecedor; - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (36 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código do fabricante.</p> <p>MANUAL DE INSTRUÇÕES: Todo equipamento deve vir acompanhado de “MANUAL DE INSTRUÇÕES” elaborado pelo fabricante, em português, contendo: - Orientações para instalação e forma de uso corretos; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica.</p> <p>GARANTIA: 03 (três) anos contra defeitos de fabricação. Observação: - A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>EMBALAGEM: O balcão térmico deve ser embalado em conjunto com os 6 (seis) recipientes tipo Gastronorms, compondo um único volume • Os recipientes tipo Gastronorms devem ser embalados individualmente em saco plástico. • Para proteção da superfície externa do equipamento, deverá ser utilizado papel ondulado ou filme de polipropileno de baixa densidade com bolhas de ar. • Base rígida de sarrafos de madeira distanciado 10cm do solo por meio de tarugos ou sarrafos fixados nas extremidades de modo a permitir o manuseio por meio de "Porta pallets. A madeira utilizada deve ser de procedência legal. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</p> <p>ROTULAGEM DA EMBALAGEM: Devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Indicação de tensão (V) e frequência (Hz) do equipamento; - Selo de Certificação INMETRO; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA : Apresentar acompanhado do catálogo técnico em até 10 dias: Certificado de conformidade/ Declaração(ões) de Manutenção de Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto. Observação: - A(s) declaração(ões) de manutenção de 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.</p> <p>CERTIFICAÇÕES: Selo INMETRO de Certificação de Conformidade para o produto (Portaria INMETRO nº 148, de 28 de março de 2022 ou nº 371, de 29 de dezembro de 2009).</p>
4	<p>BATEDEIRA PLANETÁRIA COMERCIAL COM CAPACIDADE DE 12 LITROS:</p> <p>Batedeira planetária comercial com capacidade de 12 litros, dotada de sistema de monitoramento de abertura do protetor de tigela, fabricado em conformidade à Norma Regulamentadora do Ministério do Trabalho NR12 - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos. O aparelho deve possuir certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias nº 148, de 28 de março de 2022 ou 371, de 29 de dezembro de 2009.</p> <p>CARACTERÍSTICAS: Gabinete em estrutura metálica. Tigela em aço inox AISI 304 com capacidade mínima de 12 litros, dotada de proteção física que impeça o contato do usuário com os batedores quando o equipamento estiver em funcionamento. • A proteção da tigela deve possuir ainda sistema de segurança que desligue o equipamento ao liberar o acesso do usuário ao interior da tigela. • Movimentos de translação e de rotação do eixo das pás - efeito planetário. • Botão seletor de velocidade com mínimo de 4 velocidades. • Botão de parada de emergência. • Acessórios: batedores metálicos planetários para</p>

massa leve, média e pesada. • Pés antiderrapantes. • Peso do equipamento: máximo 60kg. • Potência do motor: mínima 1/3 HP. • Frequência: 50/60Hz. • Plugue e cordão de alimentação (rabicho) certificados pelo INMETRO, com indicação de tensão em etiqueta no cordão de alimentação. • Tensão de alimentação: 127V e 220V (conforme tensão local) ou bivolt. • Selo de Certificação INMETRO.

CERTIFICAÇÕES: Selo INMETRO de Certificação para o produto (Portaria Inmetro nº 148, de 28 de março de 2022 ou nº 371, de 29 de dezembro de 2009). • Plugue com Certificação INMETRO (Portaria Inmetro nº 90, de 09 de março de 2022). • Cordão de alimentação com Certificação INMETRO (Portaria Inmetro nº 131, de 23 de março de 2022).

FABRICAÇÃO: O produto e seus componentes devem ser fabricados em conformidade às Normas Técnicas Brasileiras. • Os componentes do produto que tenham contato com alimentos devem atender à Resolução ANVISA - RDC nº 20 de 22 de março de 2007 - Regulamento Técnico sobre Disposições para Embalagens, Revestimentos, Utensílios, Tampas e Equipamentos Metálicos em Contato com Alimentos.

MANUAL DE INSTRUÇÕES: O produto deve vir acompanhado de seu "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo no mínimo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza

GARANTIA: 01 (um) ano contra defeitos de fabricação. Observação: - A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da Nota Fiscal de fornecimento.

CONTROLE DE QUALIDADE: Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.

EMBALAGEM: O produto deverá ser entregue em embalagem original do fabricante, lacrada e contendo seu respectivo "MANUAL DE INSTRUÇÕES". • A embalagem deve receber envelope/ plástico transparente, lacrado, no lado externo, fixado por fita adesiva, contendo: - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Cópia da Nota Fiscal. - Etiqueta de identificação do fornecedor em material autoadesivo (vinílico ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, contendo: » Nome do Fabricante; » Nome do Fornecedor; » CNPJ do Fornecedor; » Endereço/telefone do Fornecedor; » Número do contrato; » Prazo de validade da garantia; Observação: - Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

ROTULAGEM DA EMBALAGEM: A embalagem deve receber rotulagem do fornecedor do lado externo em local de fácil visibilidade, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do fornecedor; - - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem das caixas.

IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO: Identificação permanente na superfície do produto contendo, no mínimo, as seguintes informações: - Marca e nome da empresa fabricante; - Endereço do fabricante; - Designação do modelo; - Número de série; - Ano de fabricação.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar acompanhado da amostra em até 10 dias: Certificado de conformidade válido/ Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido(s) pelo Organismo de Certificação de Produtos – OCP, acreditado pelo CGRE - INMETRO, para produtos certificados pela Portarias INMETRO nº 148 de 2022 ou 371 de 2009. Laudo de conformidade à NR12 emitido por profissionais legalmente habilitados para esta finalidade, com recolhimento de ART- Anotação de Responsabilidade Técnica. Observações: - 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; identificação do fabricante; data; técnico responsável;

ESPRESSOR DE FRUTAS COMERCIAL EC 01:

Espressor de frutas comercial, elétrico, com câmara de sucos fabricado em aço inox. • O aparelho deve possuir certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias nº 148, de 28 de março de 2022 ou 371, de 29 de dezembro de 2009. **CARACTERÍSTICAS** • Dimensões: - Largura: 280mm (+/-80mm) - Altura: 400mm (+/- 140mm). - Profundidade: 240mm (+/- 40mm). • Câmara de sucos em aço inox. • Gabinete e tampa metálicos. • Motor com potência mínima de 0,25cv. • Rotação mínima 1720 rpm. • Frequência 50/60Hz. • Pés antiderrapantes. • Corpo deve possuir dispositivo que permita a organização do cordão de alimentação. • Acessórios mínimos: - Copo; - Peneira; - Conjunto de castanhas, sendo 1 castanha pequena para limões e 1 castanha grande para laranjas. • Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação. • Plugue e cordão de alimentação (rabicho) certificados pelo INMETRO, com indicação de tensão no cordão de alimentação. • Tensão de alimentação: 127V e 220V (conforme tensão local) ou bivolt. • Selo Inmetro.

Nota 01: Câmara do motor separada da fiação.

CERTIFICAÇÕES: Selo INMETRO de Certificação para o produto (Portaria Inmetro nº 148, de 28 de março de 2022 ou nº 371, de 29 de dezembro de 2009). • Plugue com Certificação INMETRO (Portaria Inmetro nº 90, de 09 de março de 2022). • Cordão de alimentação com Certificação INMETRO (Portaria Inmetro nº 131, de 23 de março de 2022).

FABRICAÇÃO: O produto e seus componentes devem ser fabricados em conformidade às Normas Técnicas Brasileiras. Os componentes do produto que tenham contato com alimentos devem atender à Resolução ANVISA - RDC nº 20 de 22 de março de 2007 - Regulamento Técnico sobre Disposições para Embalagens, Revestimentos, Utensílios, Tampas e Equipamentos Metálicos em Contato com Alimentos.

5

Nota 02: Corpo constituído de base, gabinete e câmara dos discos firmemente unidos sem uso de rebites, ou parafusos aparentes. Gabinete fabricado em aço inox sem furação externa aparente para facilitar limpeza.

GARANTIA: 01 (um) ano contra defeitos de fabricação. Observação: - A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da Nota Fiscal de fornecimento.

MANUAL DE INSTRUÇÕES: Cada conjunto deve vir acompanhado de seu "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza.

EMBALAGEM: O produto deverá ser entregue em embalagem original do fabricante, lacrada e contendo seu respectivo Manual de instruções. • A embalagem deve receber envelope/ plástico transparente, lacrado, no lado externo, fixado por fita adesiva, contendo: - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Cópia da Nota Fiscal; - Etiqueta de identificação do fornecedor em material autoadesivo (vinílico ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, contendo: » Nome do Fornecedor; » CNPJ do Fornecedor; » Nome do Fabricante; » Endereço/telefone do Fornecedor; » Número do contrato; » Prazo de validade da garantia; » Código FDE do produto.

ROTULAGEM DA EMBALAGEM: A embalagem deve receber rotulagem do fornecedor do lado externo em local de fácil visibilidade, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do fornecedor; Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

	<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar acompanhado da amostra em até 10 dias: Certificado de conformidade válido/ Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido(s) pelo Organismo de Certificação de Produtos – OCP, acreditado pelo CGRE- INMETRO, para produtos certificados pela Portarias INMETRO nº 148 de 2022 ou 371 de 2009.</p>
<p>6</p>	<p>FOGÃO INDUSTRIAL 04 BOCAS PARA GLP:</p> <p>Fogão de 4 bocas para GLP (Gás Liquefeito de Petróleo) com torneiras independentes para os queimadores fixadas na parte frontal e manipulo do queimador do forno localizado em painel de comando na parte inferior. Grelhas de ferro fundido removíveis. Forno com queimador dotado de dispositivo supervisor de chama, conforme ABNT NBR 15076. Pressão de utilização: 2,8kPa = 280mmca. Dimensões do tampo: 1030mm +/- 30 mm (largura) x 1030mm +/- 30 mm (profundidade) x 865mm +/- 35mm (altura).</p> <p>CARACTERÍSTICAS: Fogão Estrutura em aço inoxidável. 4 (quatro) pés em perfil “L” de abas iguais e 1/16” de espessura mínima. Devem ser soldados na parte inferior e interna do perfil, segmentos de barra perfurada com rosca interna de 7/8”, com 50mm de altura para receber conjunto de sapatas reguláveis. • Sapatas reguláveis constituídas de base metálica e ponteira maciça de poliamida 6.0 (ver desenho), fixadas de modo que o equipamento fique a aproximadamente 50mm do piso. • Quadro inferior composto de travessas em perfil “U” com 60mm de altura e 15mm de abas horizontais, em chapa de 1/16” de espessura mínima, soldadas entre si, formando um quadro rígido fixado aos pés através de um conjunto de 8 parafusos de aço inox sextavados de ¼” x ½” e porcas de aço inox (ver desenho). • Quadro superior composto de travessa frontal em perfil “U” com 60mm de altura e 15mm de abas horizontais em chapa de 1/16” de espessura mínima; travessas laterais e posterior com 180mm de altura com aba superior de 15mm e inferior de 10mm (ver desenho), fixadas aos pés através de um conjunto de 8 parafusos de aço inox sextavados de ¼” x ½” e porcas de aço inox. As travessas laterais e posterior constituem-se no fechamento lateral e posterior do fogão. • Chapa superior (tampo) em aço inoxidável, em chapa de 1/16” de espessura mínima, obtida através de corte a laser, constituindo uma peça única, perfeitamente nivelada. • Fixação do tampo aos pés através de 4 cantoneiras de aço inoxidável soldadas na face inferior do tampo e fixadas às cantoneiras dos pés através de parafusos de aço inox sextavados de 1/4” x 1/2” e porcas de aço inox. • Conjunto de apoio dos queimadores em aço inoxidável, chapa de 1/16” de espessura mínima, com furação para encaixe, soldado na face inferior do tampo. • Apoio para os tubos dos queimadores soldado na face frontal do quadro superior. • Conjunto de apoios, guias corredeiras e fixações para as bandejas coletoras em aço inox, chapa 18 (1,25mm). • Bandejas coletoras em aço inox, chapa 20 (0,90mm) com puxador desenvolvido na própria bandeja. • Grade inferior para painéis em perfil “U”, em aço inox, chapa 20 (0,90mm), com 70mm na face horizontal fixadas às travessas inferiores por meio de solda, com espaçamento máximo de 130mm entre eles. • 4 Grelhas em ferro fundido, removíveis, nas dimensões de 400 x 400mm; acabamento em pintura termo resistente. • Torneiras dos queimadores do fogão de controle tipo industrial, 3/8” x 3/8” reforçadas, em latão cromado. Todas as torneiras deverão ter limites intransponíveis nas posições aberto e fechado, assim como identificação de intensidade de chama. Cada queimador deverá ser dotado de torneira individual. Todas as torneiras deverão estar localizadas na parte frontal do fogão e fixadas no tubo de alimentação. • Manipulo acionador do queimador do forno com identificação de intensidade de chama fixado em painel junto ao forno. • Registro com válvula de segurança em zamac para controle do fluxo de gás para o queimador do forno, conforme ABNT NBR 15076. • Injetores para GLP em latão de rosca grossa. Reguladores de ar em chapa galvanizada rosqueados nos injetores. • 2 queimadores simples, capacidade 300g/h, em ferro fundido, tipo cachimbo, com cerca de Ø=132mm, espalhador para chamas e acabamento em pintura termo resistente. • 2 queimadores duplos, capacidade 300g/h + 300g/h, perfazendo 600g/h cada, em ferro fundido, tipo coroa, interno com cerca de Ø=85 mm, externo com cerca de Ø=180mm e acabamento em pintura termo resistente. • Tubo de alimentação em alumínio sem costura, Ø = 1” Schedule 40 (3,38mm), fixado ao fogão por meio de suportes em alumínio fundido, fixos</p>

à estrutura através de parafusos sextavados e porcas em aço inox. Tubo de alimentação posicionado na parte frontal do fogão e a entrada do gás se fará pela extremidade do tubo (ver desenho). • Terminal de acoplamento em tubo metálico flexível sanfonado com trançado externo em fio de cobre “tombac”, de acordo com a NBR 14177 (Sociedade Paulista de Tubos Flexíveis, Jackwal S.A. ou equivalente), \varnothing interno=1/2”; comprimento de 1,00 (um) m, conectores fêmea giratória/fêmea giratória, com rosca BSP \varnothing =1/2”. O terminal deve ser fixado na posição vertical no tubo de alimentação e protegido para o transporte.

Forno: Dimensões internas mínimas de 540mm (largura) x 310mm (altura) x 660mm (profundidade), consumo 800g/h e queimador dotado de dispositivo supervisor de chama. • Paredes, piso externo e teto em aço inox, chapa 18 (1,25mm). • Paredes internas em aço inoxidável. • Piso interno removível, em chapa esmaltada, ferro fundido ou em aço inoxidável, com orifícios para visualização da chama. • Isolamento térmico entre as paredes externa e interna do forno e no corpo da porta em lã de rocha ou fibra cerâmica. • Porta em chapa de aço inox, eixo de abertura da porta horizontal e puxador em baquelite. Dobradiças das portas em aço inox. • 2 bandejas corrediças executadas em gradeado de aço inox, perfil de seção circular \varnothing =1/4”, soldados em cantoneiras nas paredes laterais internas. Distância máxima entre arames da bandeja = 50mm. • Queimador tubular com \varnothing =3/4”, em aço carbono esmaltado a fogo. • Sensor de temperatura (termopar) fixado próximo ao queimador para acionamento da válvula de segurança, em caso de ausência de chama. • Injetor para GLP em latão de rosca grossa. Regulador de ar em chapa galvanizada rosqueado no injetor localizado na parte externa do forno. • Entrada da alimentação pela parede lateral do forno através de tubo de cobre flexível de 3/8” conectado ao niple, possuindo rosca interna de latão para a fixação do injetor. • Apoio e fixação do forno através de cantoneiras 1/4" x 1/8", em aço inox, fixadas sobre as travessas inferiores frontal e posterior, sendo o forno fixado às cantoneiras através de parafuso inox autoatarraxante.

FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas, e atender as normas vigentes específicas para cada material ou técnica construtiva. • Peças metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda compatível com aço inox, configurando uma estrutura única e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • A porta do forno deve possuir dispositivo que a mantenha aberta sem a aplicação de força e fechada de forma hermética e que permita o posicionamento nas posições fechada, aberta e, no mínimo, em uma posição intermediária. Não serão permitidos pinos ou parafusos como eixo de dobradiça da porta do forno.

MANUAL DE INSTRUÇÕES: Todo equipamento deve vir acompanhado de “MANUAL DE INSTRUÇÕES” elaborado pelo fabricante, em português, contendo: - Orientações para instalação e forma de uso corretos; Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica.

GARANTIA: 3 (três) anos contra defeito 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.

EMBALAGEM: Base rígida de sarrafos de madeira distanciado do solo 10cm, por meio de tarugos ou sarrafos, de modo a permitir o manuseio por meio de “Porta Pallets”. A madeira utilizada deve ser de procedência legal. O equipamento deve ser envolto em isopor e papelão. Obs.: A amostra do fogão deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.

	<p>ROTULAGEM DA EMBALAGEM: A embalagem deve receber rotulagem de identificação do fornecedor do lado externo, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Código FDE do equipamento; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</p> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR: Identificação com informações impressas de forma permanente fixada na parte externa frontal do equipamento com nome da empresa fabricante. • Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, tamanho mínimo de 80mm x 40mm, fixada na parte posterior do equipamento, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do fornecedor; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação;- Garantia até ____ / ____ / ____; (36 meses após a data da nota fiscal de entrega);</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar acompanhado do catálogo técnico em até 10 dias, a seguinte documentação técnica: - Laudo de ensaio de estanqueidade do fogão.</p>
7	<p>FOGÃO INDUSTRIAL 04 BOCAS PARA GN (GÁS NATURAL):</p> <p>Fogão de 4 bocas para GN (Gás Natural) com torneiras independentes para os queimadores fixadas na parte frontal e manipulo do queimador do forno localizado em painel de comando na parte inferior. Grelhas de ferro fundido removíveis. • Forno com queimador dotado de dispositivo supervisor de chama, conforme ABNT NBR 15076. • Pressão de utilização: 2,1 kPa = 210mmca. • Dimensões do tampo: 1030 mm +/- 30 mm (largura) x 1080mm +/- 30mm (profundidade) x 865mm +/- 35mm (altura).</p> <p>CARACTERÍSTICAS: Estrutura em aço inox inoxidável. • 4 (quatro) pés em perfil “L” de abas iguais de 1 1/16” de espessura mínima. Devem ser soldados na parte inferior e interna do perfil, segmentos de barra perfurada com rosca interna de 7/8”, com 50mm de altura para receber conjunto de sapatas reguláveis. • Sapatas reguláveis constituídas de base metálica e ponteira maciça de poliamida 6.0 (ver desenho), fixadas de modo que o equipamento fique aproximadamente 50mm do piso. • Quadro inferior composto de travessas em perfil “U” com 60mm de altura e 15mm de abas horizontais, em chapa de 1/16” de espessura mínima, soldadas entre si, formando um quadro rígido fixado aos pés através de um conjunto de 8 parafusos de aço inox sextavados de 1/4” x 1/2” e porcas de aço inox (ver desenho). • Quadro superior composto de travessa frontal em perfil “U” de 60mm de altura e 15mm de abas horizontais, em chapa de 1/16” de espessura mínima; travessas laterais e posterior com 180mm de altura com aba superior de 15mm e inferior de 10mm (ver desenho), fixadas aos pés através de um conjunto de 8 parafusos de aço inox sextavados de 1/4” x 1/2” e porcas de aço inox. As travessas laterais e posterior constituem-se no painel de fechamento lateral e posterior do fogão. • Chapa superior (tampo) em aço inoxidável, chapa de 1/16” de espessura mínima, obtida através de corte a laser, constituindo uma peça única, perfeitamente nivelada. • Fixação do tampo aos pés através de 4 cantoneiras de aço inoxidável medindo (20 x 40 x 1,9)mm, com o lado de 20mm soldado na face inferior do tampo e fixadas às cantoneiras dos pés através de parafusos de aço inox sextavados de 1/4” x 1/2” e porcas de aço inox. • Conjunto de apoio dos queimadores em aço inoxidável, chapa de de 1/16” de espessura mínima, com furação para encaixe, soldado na face inferior do tampo. • Apoio para os tubos dos queimadores soldado na face frontal do quadro superior. • Conjunto de apoios, guias corredeiras e fixações para as bandejas coletoras em aço inox, chapa 18 (1,25mm). • Bandejas coletoras em aço inox, chapa 20 (0,90mm) com puxador desenvolvido na própria bandeja. • Grade inferior para painéis em perfil “U”, em aço inox, chapa 20 (0,90mm) com 70mm na face horizontal fixadas às travessas inferiores por meio de solda, com espaçamento máximo de 130mm entre eles. • 4 Grelhas em ferro fundido, removíveis, nas dimensões de 400 x 400mm; acabamento em pintura termo resistente. • Torneiras dos queimadores do fogão de controle tipo industrial, 3/8” x 3/8” reforçadas, em latão cromado. Todas as torneiras deverão ter limites intransponíveis nas posições aberto e fechado, assim como identificação de intensidade de chama. Cada queimador deverá ser dotado de torneira individual. Todas as torneiras deverão estar localizadas na parte frontal do fogão e fixadas no tubo de alimentação. • Manipulo acionador do queimador do forno com</p>

identificação de intensidade de chama fixado em painel junto ao forno. • Registro com válvula de segurança em zamac para controle do fluxo de gás para o queimador do forno, conforme ABNT NBR 15076. • Injetores para GN em latão de rosca grossa. Reguladores de ar em chapa galvanizada rosqueados nos injetores. • 2 queimadores simples, consumo aproximado 0,6m³ /h, em ferro fundido, tipo cachimbo, com cerca de Ø=132mm, espalhador para chamas e acabamento em pintura termo resistente. • 2 queimadores duplos, consumo aproximado 0,6m³ /h + 0,6m³ /h, perfazendo 1,2m³ /h cada, em ferro fundido, tipo coroa, interno com cerca de Ø=85 mm, externo com cerca de Ø=180mm e acabamento em pintura termo resistente, posicionados na parte frontal do fogão. • Tubo de alimentação em alumínio sem costura, Ø=1" Schedule 40 (3,38mm), fixado ao fogão por meio de suportes em alumínio fundido, fixos à estrutura através de parafusos sextavados e porcas em aço inox. Tubo de alimentação posicionado na parte frontal do fogão e a entrada do gás se fará pela extremidade do tubo (ver desenho). • Terminal de acoplamento em tubo metálico flexível sanfonado com trançado externo em fio de cobre "tombac", de acordo com a NBR 14177 (Sociedade Paulista de Tubos Flexíveis, Jackwal S.A. ou equivalente), Ø interno=1/2"; comprimento de 1,00 (um) m, conectores fêmea giratória/fêmea giratória, com rosca BSP Ø=1/2". O terminal deve ser fixado na posição vertical no tubo de alimentação e protegido para o transporte.

Forno: Dimensões internas mínimas de 540mm (largura) x 310mm (altura) x 660mm (profundidade), consumo aproximado 0,45m³/h e queimador dotado de dispositivo supervisor de chama. • Paredes, piso externo e teto em aço inox, chapa 18 (1,25mm). • Paredes internas em aço inoxidável. • Piso interno removível, em chapa esmaltada, em ferro fundido ou em aço inoxidável, com orifícios para visualização da chama. • Isolamento térmico entre as paredes externa e interna do forno e no corpo da porta em lã de rocha ou fibra cerâmica. • Porta em chapa de aço inox, eixo de abertura da porta horizontal e puxador em baquelite. Dobradiças das portas em aço inox. • 2 bandejas corrediças executadas em gradeado de aço inox, perfil de seção circular Ø=1/4", soldados em cantoneiras nas paredes laterais internas. Distância máxima entre arames da bandeja = 50mm. • Queimador tubular em forma de "U" com Ø=3/4", em aço carbono esmaltado a fogo. • Sensor de temperatura (termopar) fixado próximo ao queimador para acionamento da válvula de segurança, em caso de ausência de chama. • Injetor para GN em latão de rosca grossa. Regulador de ar em chapa galvanizada rosqueado no injetor localizado na parte externa do forno. • Entrada da alimentação pela parede lateral do forno através de tubo de cobre flexível de 3/8" conectado ao niple, possuindo rosca interna de latão para a fixação do injetor. • Apoio e fixação do forno através de cantoneiras de 1/4" x 1/8", em aço inox, fixadas sobre as travessas inferiores frontal e posterior, sendo o forno fixado às cantoneiras através de parafuso inox autoatarraxante.

FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas, e atender as normas vigentes específicas para cada material ou técnica construtiva. • Peças metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda compatível com aço inox, configurando uma estrutura única e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • A porta do forno deve possuir dispositivo que a mantenha aberta sem a aplicação de força e fechada de forma hermética e que permita o posicionamento nas posições fechada, aberta e, no mínimo, em uma posição intermediária. Não serão permitidos pinos ou parafusos como eixo de dobradiça da porta do forno.

MANUAL DE INSTRUÇÕES: Todo equipamento deve vir acompanhado de "MANUAL DE INSTRUÇÕES" elaborado pelo fabricante, em português, contendo: - Orientações para instalação e forma de uso corretos; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica;

GARANTIA: 3 (três) 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.

	<p>ROTULAGEM DA EMBALAGEM: A embalagem deve receber rotulagem de identificação do fornecedor do lado externo, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Código FDE do equipamento; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem; - Informação de que o equipamento é destinado para utilização com gás natural (GN).</p> <p>EMBALAGEM: Base rígida de sarrafos de madeira distanciada do solo 10cm, por meio de tarugos ou sarrafos, de modo a permitir o manuseio por meio de "Porta Pallets". A madeira utilizada deve ser de procedência legal. O equipamento deve ser envolto em isopor e papelão. Obs.: A amostra do fogão deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR: Identificação impressa de forma permanente fixada na parte externa frontal do equipamento com nome da empresa fabricante. • Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, tamanho mínimo de 80mm x 40mm, fixada na parte posterior do equipamento, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do fornecedor; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação; - Número do contrato; - Garantia até ____ / ____ / ____; (36 meses após a data da nota fiscal de entrega);- Informação de que o equipamento é destinado para utilização com gás natural GN.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar acompanhado do catálogo técnico em até 10 dias, a seguinte documentação técnica: - Laudo de ensaio de estanqueidade do fogão.</p>
8	<p>FOGÃO INDUSTRIAL DE 06 BOCAS PARA GLP:</p> <p>Fogão de 6 bocas para GLP (Gás Liquefeito de Petróleo) com torneiras independentes para os queimadores fixadas em frente a seus respectivos queimadores e manípulo do queimador do forno localizado em painel de comando na parte inferior. Grelhas de ferro fundido removíveis. • Forno com queimador dotado de dispositivo supervisor de chama, conforme ABNT NBR 15076. • Pressão de utilização: 2,8kPa = 280mmca. • Dimensões do tampo: 1480 +/- 60mm (largura) x 1030 +/- 30mm (profundidade) x 865 +/- 35mm (altura).</p> <p>CARACTERÍSTICAS: Fogão • Estrutura em aço inoxidável. • 4 (quatro) pés em perfil "L" de abas iguais de 1/16" de espessura mínima. Devem ser soldados na parte inferior e interna do perfil, segmentos de barra perfurada com 50mm de altura para receber conjunto de sapatas reguláveis. • Sapatas reguláveis constituídas de base metálica e ponteira maciça de poliamida 6.0 (ver desenho), fixadas de modo que o equipamento fique aproximadamente 50mm do piso. • Quadro inferior composto de travessas em perfil "U" com 60mm de altura e 15mm de abas horizontais, em chapa de 1/16" de espessura mínima, soldadas entre si, formando um quadro rígido fixado aos pés através de um conjunto de 8 parafusos de aço inox sextavados de 1/4" x 1/2" e porcas de aço inox (ver desenho). • Quadro superior composto de travessa frontal e posterior em perfil "U" com 60mm de altura e 15mm de abas horizontais, em chapa de 1/16" de espessura mínima; travessas laterais com 180mm de altura com aba superior de 15mm e inferior de 10mm (ver desenho), fixadas aos pés através de 8 parafusos de aço inox sextavados de 1/4" x 1/2" e porcas de aço inox. As travessas laterais constituem-se no painel de fechamento lateral do fogão. • Chapa superior (tampo) em aço inoxidável, chapa de 1/16" de espessura mínima, obtida através de corte a laser, constituindo uma peça única, perfeitamente nivelada. • Fixação do tampo aos pés através de 4 cantoneiras de aço inoxidável soldado na face inferior do tampo e fixadas às cantoneiras dos pés através de parafusos de aço inox sextavados de 1/4" x 1/2" e porcas de aço inox. • Conjunto de apoio dos queimadores em aço inoxidável, chapa de 1/16" de espessura mínima com furação para encaixe, soldada na face inferior do tampo. • Apoio para os tubos dos queimadores soldados nas faces frontal e posterior</p>

do quadro superior. • Bandejas coletoras em aço inox, chapa 20 (0,90mm) com puxador desenvolvido na própria bandeja (ver desenho). • Grade inferior para painéis em perfil “U”, aço inox, chapa 20 (0,90mm) com 70mm na face horizontal fixadas às travessas inferiores por meio de solda, com espaçamento máximo de 130mm entre elas. • 6 Grelhas em ferro fundido, removíveis, nas dimensões de 400 x 400mm; acabamento em pintura termo resistente. • Torneiras dos queimadores do fogão de controle tipo industrial, 3/8” x 3/8” reforçadas, em latão cromado. Todas as torneiras deverão ter limites intransponíveis nas posições aberto e fechado, assim como identificação de intensidade de chama. Cada queimador deverá ser dotado de torneira individual. As torneiras deverão estar localizadas nas partes frontal e posterior do fogão e fixadas no tubo de alimentação. • Manipulo acionador do queimador do forno com identificação de intensidade de chama fixado em painel junto ao forno Registro com válvula de segurança em zamac para controle do fluxo de gás para o queimador do forno, conforme ABNT NBR 15076. • Injetores para GLP em latão de rosca grossa. Reguladores de ar em chapa galvanizada rosqueados nos injetores. • 3 queimadores simples, capacidade 300g/h, em ferro fundido, tipo cachimbo, com cerca de $\varnothing=132$ mm, espalhador para chamas e acabamento em pintura termo-resistente. • 3 queimadores duplos, capacidade 300g/h + 300g/h, perfazendo 600g/h cada, em ferro fundido, tipo coroa, interno com cerca de $\varnothing=85$ mm, externo com cerca de $\varnothing=180$ mm e acabamento em pintura termo resistente. • Tubo de alimentação em alumínio sem costura, $\varnothing=1$ ” Schedule 40 (3,38mm), fixado ao fogão por meio de suportes em alumínio fundido, fixos à estrutura através de parafusos sextavados e porcas em aço inox. O tubo de alimentação deverá ser posicionado na parte frontal, posterior e lateral do fogão e a entrada do gás se fará através de “T” de 1” com redução para 1/2”, situado no ponto médio da lateral esquerda do fogão (ver desenho). Ao “T” acoplar-se-à um “NIPLE” duplo de 1/2”. • Terminal de acoplamento em tubo metálico flexível sanfonado com trançado externo em fio de cobre “tombac”, de acordo com a NBR 14177 (Sociedade Paulista de Tubos Flexíveis, Jackwal S.A. ou equivalente), \varnothing interno=1/2”; comprimento de 1,00 (um) m, conectores fêmea giratória/fêmea giratória, com rosca BSP $\varnothing=1/2$ ”. O terminal deve ser fixado no tubo de alimentação e protegido para o transporte.

Forno: Dimensões internas mínimas de 540mm (largura) x 310mm (altura) x 660mm (profundidade), consumo 800g/h e queimador dotado de dispositivo supervisor de chama. • Paredes, piso externo e teto em aço inox, chapa 18 (1,25mm). • Paredes internas em aço inoxidável. • Piso interno removível, em chapa esmaltada, ferro fundido ou em aço inoxidável, com orifícios para visualização da chama. • Isolamento térmico entre as paredes externa e interna do forno e no corpo da porta em lã de rocha ou fibra cerâmica. • Porta em chapa de aço inox, eixo de abertura da porta horizontal e puxador em baquelite. Dobradiças das portas em aço inox. • 2 bandejas corrediças executadas em gradeado de aço inox, perfil de seção circular $\varnothing=1/4$ ”, soldados em cantoneiras nas paredes laterais internas. Distância máxima entre arames da bandeja = 50mm. • Queimador tubular com $\varnothing=3/4$ ”, em aço carbono esmaltado a fogo. • Sensor de temperatura (termopar) fixado próximo ao queimador para acionamento da válvula de segurança, em caso de ausência de chama. • Injetor para GLP em latão de rosca grossa. Regulador de ar em chapa galvanizada rosqueado no injetor localizado na parte externa do forno. • Entrada da alimentação pela parede lateral do forno através de tubo de cobre flexível de 3/8” conectado ao niple, possuindo rosca interna de latão para a fixação do injetor. • Apoio e fixação do forno através de cantoneiras 1/4” x 1/8”, em aço inox, fixadas sobre as travessas inferiores frontal e posterior, sendo o forno fixado às cantoneiras através de parafuso inox autoatarraxante.

FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas, e atender as normas vigentes específicas para cada material ou técnica construtiva. • Peças metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda compatível com aço inox, configurando uma estrutura única e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • A porta do forno deve possuir dispositivo que a mantenha aberta sem a aplicação de força e fechada de forma hermética e que permita o posicionamento nas posições fechada, aberta e, no mínimo, em uma

	<p>posição intermediária. Não serão permitidos pinos ou parafusos como eixo de dobradiça da porta do forno.</p> <p>MANUAL DE INSTRUÇÕES: Todo equipamento deve vir acompanhado de “MANUAL DE INSTRUÇÕES” elaborado pelo fabricante, em português, contendo: - Orientações para instalação e forma de uso corretos; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica.</p> <p>GARANTIA: 3 (três) anos contra defeito 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.</p> <p>EMBALAGEM: Base rígida de sarrafos de madeira distanciado do solo 10cm, por meio de tarugos ou sarrafos, de modo a permitir o manuseio por meio de “Porta Pallets”. A madeira utilizada deve ser de procedência legal. O equipamento deve ser envolto em isopor e papelão.</p> <p>ROTULAGEM DA EMBALAGEM: A embalagem deve receber rotulagem de identificação do fornecedor do lado externo, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor - Código FDE do equipamento; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</p> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR: Identificação com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal do equipamento com nome da empresa fabricante. • Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, tamanho mínimo de 80mm x 40mm, fixada na parte posterior do equipamento, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do fornecedor; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação; - Número do contrato; - Garantia até ____ / ____ / ____; (36 meses após a data da nota fiscal de entrega);</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar acompanhado do catálogo técnico em até 10 dias, a seguinte documentação técnica: - Laudo de ensaio de estanqueidade do fogão</p>
<p>9</p>	<p>FOGÃO INDUSTRIAL DE 06 BOCAS PARA GN (GÁS NATURAL):</p> <p>Fogão de 6 bocas para GN (Gás Natural) com torneiras independentes para os queimadores fixadas em frente a seus respectivos queimadores e manípulo do queimador do forno localizado em painel de comando na parte inferior. Grelhas de ferro fundido removíveis. • Forno com queimador dotado de dispositivo supervisor de chama, conforme ABNT NBR 15076. • Pressão de utilização: 2,1kPa = 210mmca. • Dimensões do tampo: 1480 +/- 60mm (largura) x 1030 +/- 30mm (profundidade) x 865 +/- 35mm (altura).</p> <p>CARACTERÍSTICAS: Estrutura em aço inoxidável. • 4 (quatro) pés em perfil “L” de abas iguais de 1/16” de espessura mínima. Devem ser soldados na parte inferior e interna do perfil, segmentos de barra perfurada com 50mm de altura para receber conjunto de sapatas reguláveis. • Sapatas reguláveis constituídas de base metálica e ponteira maciça de poliamida 6.0 (ver desenho), fixadas de modo que o equipamento fique aproximadamente 50mm do piso. • Quadro inferior composto de travessas em perfil “U” com 60mm de altura e 15mm de abas horizontais, em chapa de 1/16” de espessura mínima, soldados entre si, formando um quadro rígido fixado aos pés através de um conjunto de 8 parafusos de aço inox sextavados de 1/4” x 1/2” e porcas de aço inox (ver desenho). • Quadro superior composto de travessa superior frontal em perfil “U” com 60mm de altura e 15mm de abas horizontais, em chapa de 1/16” de espessura mínima; travessa laterais com 180mm de altura com aba superior de 15mm e inferior de 10mm (ver desenho), fixadas aos pés através de 8 parafusos de aço inox sextavados de 1/4” x 1/2” e porcas de aço inox. As travessas laterais constituem-se no painel de fechamento lateral do fogão. • Chapa superior (tampo) em aço inoxidável, chapa de 1/16” de espessura mínima, obtida através de corte a laser, constituindo uma peça única, perfeitamente nivelada. • Fixação do tampo aos pés através de 4 cantoneiras de aço inoxidável soldado na face inferior do tampo e fixadas às cantoneiras dos pés através</p>

de parafusos de aço inox sextavados de 1/4" x 1/2" e porcas de aço inox. • Conjunto de apoio dos queimadores em aço inoxidável, chapa de 1/16" de espessura mínima com furação para encaixe, soldada na face inferior do tampo. • Apoio para o tubo dos queimadores soldado na face frontal do quadro superior. • Conjunto de apoios, guias corrediças e fixações para as bandejas coletoras em aço inox, chapa 18 (1,25mm). • Bandejas coletoras em aço inox, chapa 20 (0,90mm) com puxador desenvolvido na própria bandeja (ver desenho). • Grade inferior para painéis em perfil "U", aço inox, chapa 20 (0,90mm) com 70mm na face horizontal fixadas às travessas inferiores por meio de solda, com espaçamento máximo de 130mm entre elas. • 6 Grelhas em ferro fundido, removíveis, nas dimensões de 400 x 400mm; acabamento em pintura termo resistente. • Torneiras dos queimadores do fogão de controle tipo industrial, 3/8" x 3/8" reforçadas, em latão cromado. Todas as torneiras deverão ter limites intransponíveis nas posições aberto e fechado, assim como identificação de intensidade de chama. Cada queimador deverá ser dotado de torneira individual. As torneiras deverão estar localizadas nas partes frontal e posterior do fogão e fixadas no tubo de alimentação. • Manipulo acionador do queimador do forno com identificação de intensidade de chama fixado em painel junto ao forno. • Registro com válvula de segurança em zamac para controle do fluxo de gás para o queimador do forno, conforme ABNT NBR 15076. • Injetores para GN em latão de rosca grossa. Reguladores de ar em chapa galvanizada rosqueados nos injetores. • 3 queimadores simples, consumo aproximado 0,6m³ /h, em ferro fundido, tipo cachimbo, com cerca de Ø=132mm, espalhador para chamas e acabamento em pintura termo-resistente. • 3 queimadores duplos, consumo aproximado 0,6m³ /h + 0,6m³ /h, perfazendo 1,2m³ /h cada, em ferro fundido, tipo coroa, interno com cerca de Ø=85 mm, externo com cerca de Ø=180mm e acabamento em pintura termo resistente. • Tubo de alimentação em alumínio sem costura, Ø=1" Schedule 40 (3,38mm), fixado ao fogão por meio de suportes em alumínio fundido, fixos à estrutura através de parafusos sextavados e porcas em aço inox. O tubo de alimentação deverá ser posicionado na parte frontal, posterior e lateral do fogão e a entrada do gás se fará através de "T" de 1" com redução para 1/2", situado no ponto médio da lateral esquerda do fogão (ver desenho). Ao "T" acoplar-se-à um "NIPLE" duplo de 1/2". • Terminal de acoplamento em tubo metálico flexível sanfonado com trançado externo em fio de cobre "tombac", de acordo com a NBR 14177 (Sociedade Paulista de Tubos Flexíveis, Jackwal S.A. ou equivalente), Ø interno=1/2"; comprimento de 1,00 (um) m, conectores fêmea giratória/fêmea giratória, com rosca BSP Ø=1/2". O terminal deve ser fixado no tubo de alimentação e protegido para o transporte.

Forno: Dimensões internas mínimas de 540mm (largura) x 310mm (altura) x 660mm (profundidade), consumo aproximado 0,45m³/h e queimador dotado de dispositivo supervisor de chama. • Paredes, piso externo e teto em aço inox, chapa 18 (1,25mm). • Paredes internas em aço inoxidável. • Piso interno removível, em chapa esmaltada, ferro fundido, ou em aço inoxidável, com orifícios para visualização da chama. • Isolamento térmico entre as paredes externa e interna do forno e no corpo da porta em lã de rocha ou fibra cerâmica. • Porta em chapa de aço inox, eixo de abertura da porta horizontal e puxador em baquelite. Dobradiças das portas em aço inox. • 2 bandejas corrediças executadas em gradeado de aço inox, perfil de seção circular Ø=1/4", soldados em cantoneiras nas paredes laterais internas. Distância máxima entre arames da bandeja = 50mm. • Queimador tubular com Ø=3/4", em aço carbono esmaltado a fogo. • Sensor de temperatura (termopar) fixado próximo ao queimador para acionamento da válvula de segurança, em caso de ausência de chama. • Injetor para GN em latão de rosca grossa. Regulador de ar em chapa galvanizada rosqueado no injetor localizado na parte externa do forno. • Entrada da alimentação pela parede lateral do forno através de tubo de cobre flexível de 3/8" conectado ao niple, possuindo rosca interna de latão para a fixação do injetor. • Apoio e fixação do forno através de cantoneiras de 1/4" x 1/8", em aço inox, fixadas sobre as travessas inferiores frontal e posterior, sendo o forno fixado às cantoneiras através de parafuso inox autoatarraxante.

FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas, e atender as normas vigentes específicas para cada material ou técnica construtiva. • Peças metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda compatível com aço inox, configurando uma estrutura única e possuir

	<p>superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</p> <ul style="list-style-type: none"> • A porta do forno deve possuir dispositivo que a mantenha aberta sem a aplicação de força e fechada de forma hermética e que permita o posicionamento nas posições fechada, aberta e, no mínimo, em uma posição intermediária. Não serão permitidos pinos ou parafusos como eixo de dobradiça da porta do forno. <p>MANUAL DE INSTRUÇÕES: Todo equipamento deve vir acompanhado de “MANUAL DE INSTRUÇÕES” elaborado pelo fabricante, em português, contendo: - Orientações para instalação e forma de uso corretos; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica;</p> <p>GARANTIA: 3 (três) 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.</p> <p>EMBALAGEM: Base rígida de sarrafos de madeira distanciado do solo 10cm, por meio de tarugos ou sarrafos, de modo a permitir o manuseio por meio de “Porta Pallets”. A madeira utilizada deve ser de procedência legal. Obs.: A amostra do fogão deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p>ROTULAGEM DA EMBALAGEM: A embalagem deve receber rotulagem de identificação do fornecedor do lado externo, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Código FDE do equipamento; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem; - Informação de que o equipamento é destinado para utilização com gás natural (GN).</p> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR: Identificação impressa de forma permanente fixada na parte externa frontal do equipamento com nome da empresa fabricante. • Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, tamanho mínimo de 80mm x 40mm, fixada na parte posterior do equipamento, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do fornecedor; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação; - Número do contrato; - Garantia até ____ / ____ / ____; (36 meses após a data da nota fiscal de entrega);- Informação de que o equipamento é destinado para utilização com gás natural GN.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar acompanhado do catálogo técnico em até 10 dias, a seguinte documentação técnica: - Laudo de ensaio de estanqueidade do fogão</p>
10	<p>KIT PARA REGULAGEM DE PRESSÃO EM REDE DE GLP:</p> <p>Kit para regulagem de pressão em rede de GLP, composto de conjuntos de primeiro e segundo estágio para alimentação de fogão industrial. CARACTERÍSTICAS • Conjunto de primeiro estágio (a ser utilizado no abrigo de gás junto aos cilindros), composto por: - Um regulador de alta pressão, de primeiro estágio, integrado à válvula de bloqueio automático por sobrepressão com rearme manual, conforme NBR 15.526: » Pressão nominal de saída de 1,5Kgf/cm². » Vazão de 15 kg/h. » Conexões de entrada e saída de 1/2”NPT. - Duas válvulas tipo esfera 3/4”NPT, fabricadas em latão forjado, própria para gás, tipo fêmea x fêmea e com 2 anéis de vedação na haste; - Um par de mangueiras tipo PIG TAIL com comprimento de 800 mm, sendo uma extremidade com rosca de 7/16”UNC e a outra com um terminal tipo porca POL macho, fabricado conforme norma NBR 13419:2001 classe 2; - Quatro niples duplos de 3/4”NPT macho fabricado em latão com sextavado de 1.1/16” e furo interno de diâmetro de 16mm; - Uma conexão “Tê” de redução 3/4” x 1/2”NPT classe 300, fabricado em ferro fundido maleável com acabamento galvanizado; - Dois niples duplos de 1/2”NPT, fabricado em latão com sextavado de 1.1/16” e furo interno de diâmetro de 16 mm. • Conjunto de segundo estágio (a ser utilizado na cozinha junto ao fogão), composto por: - Um regulador de baixa pressão, semi-industrial de 2º estágio, integrado à válvula de bloqueio automático por</p>

	<p>sobrepessão com rearme manual, conforme NBR 15.526: » pressão nominal de saída de 2,8 kPa. » vazão 12 kg/h. » conexões de entrada e saída de 1/2" NPT. - Uma válvula tipo esfera 1/2" NPT, fabricada em latão forjado, própria para GLP, tipo fêmea x fêmea e com 2 anéis de vedação na haste; - Dois niples de 1/2" NPT x 1/2" NPT macho, fabricado em latão com sextavado de no mínimo 7/8" e furo interno de diâmetro de 12mm; - Um niple (adaptador) 1/2" NPT x 1/2" BSP macho fabricado em latão com sextavado de no mínimo 7/8" e furo interno de diâmetro de 12mm.</p> <p>GARANTIA • 5 (cinco) 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.</p> <p>EMBALAGEM: Cada conjunto deve ser embalado individualmente em material transparente, identificados como conjunto de 1º estágio e conjunto de 2º estágio: - Cada embalagem deve indicar o conteúdo e o número de peças; - Cada embalagem deve conter a sua respectiva ficha técnica; - Os dois conjuntos deverão ser acondicionados em caixa de papelão. Obs.: A amostra do kit deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.</p> <p>MANUAL DE INSTRUÇÕES: Cada conjunto deve vir acompanhado de seu "MANUAL DE INSTRUÇÕES", contendo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica.</p>
<p>11</p>	<p>FREEZER HORIZONTAL LINHA BRANCA:</p> <p>Congelador (freezer) horizontal, linha branca, capacidade nominal de 500 a 590 litros e capacidade de armazenamento mínima de 465 litros.</p> <p>Os produtos devem ser enquadrados como "uso comercial" ou "uso doméstico", estando sujeito à legislação pertinente conforme cada caso: - O produto enquadrado como "uso comercial" deve atender aos requisitos de segurança estabelecidos na norma ABNT NBR NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares - Parte 1: Requisitos gerais e possuir certificação INMETRO conforme Portaria nº 371, de 29 de dezembro de 2009.</p> <p>O produto enquadrado como "uso doméstico" deve possuir certificação INMETRO conforme Portaria nº 577, de 18 de novembro de 2015 ou Portaria nº 332, de 02 de agosto de 2021 e deve possuir também "Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE". • Independentemente do enquadramento do produto (uso comercial ou doméstico), este deve atender ainda à Resolução RDC ANVISA nº 20, de 22 de março de 2007, e suas alterações.</p> <p>CARACTERÍSTICAS: Gabinete do tipo monobloco e tampas cegas, em chapa de aço galvanizado ou fosfatizado com acabamento em pintura eletrostática (em pó) na cor branca. • As tampas devem ser revestidas internamente por painéis plásticos. • Isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado no gabinete e nas tampas. • Gaxetas para vedação hermética das tampas com o gabinete. • Sistema basculante de abertura das tampas através de dobradiças metálicas, que com molas de controle, mantém os níveis de abertura até o fechamento por esforço manual. • Interior dotado de, no mínimo, 01 (uma) grade metálica e/ ou divisor em aço pré-pintado, para separação e acomodação de recipientes e alimentos. Aramados galvanizados ou fosfatizados com acabamento em pintura eletrostática em pó, poliéster, na cor branca. • Pés com rodízios. • Sistema de controle de temperatura por meio de termostato ajustável oferecendo funções de refrigeração e congelamento. • Degelo efetuado através de sistema de drenagem com tampa. • Compressor com gás refrigerante, conforme legislação vigente: - O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, atendendo ao Protocolo de Montreal de 1987; ao Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, ao Decreto Estadual nº 41.629 e à Resolução Conama nº 267 de 2000. - O gás refrigerante deve ainda preferencialmente possuir</p>

baixo índice GWP (“Global Warming Potential” – Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05, à Lei Estadual nº 13.798 de 2009, à Lei Federal nº 12.187 de 2009, ao Decreto Estadual nº 55.947 de 2010 e ao Decreto Federal nº 9.578 de 2018. • Dimensionamento e robustez de fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Plugue e cordão de alimentação (rabicho), com indicação de tensão no cordão do aparelho. • Tensão de alimentação: 127V e 220V (conforme tensão local).

CERTIFICAÇÕES: Produto enquadrado como "uso comercial": - Selo INMETRO de Certificação de Conformidade para o produto (Portaria Inmetro nº 371, de 29 de dezembro de 2009). • Produto enquadrado como "uso doméstico": - Selo INMETRO de Certificação de Conformidade para o produto (Portaria Inmetro nº 577, de 18 de novembro de 2015 ou Portaria nº 332, de 02 de agosto de 2021). - ENCE - "Etiqueta Nacional de Conservação de Energia". • Plugue com certificação INMETRO (Portaria Inmetro nº 136, de 04 de outubro de 2001). • Cordão de alimentação com certificação INMETRO (Portaria Inmetro nº 640, de 30 de novembro de 2012).

FABRICAÇÃO: As matérias-primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material. • Elementos de fixação expostos, parafusos e arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/oxidação. • Todas as partes deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.

IDENTIFICAÇÃO: Identificação com nome e/ou logomarca da empresa fabricante, fixada na parte externa frontal do aparelho. • Identificação permanente na superfície do produto contendo, no mínimo, as seguintes informações: - Nome do fabricante; - Designação do modelo; - Número de série.

MANUAL DE INSTRUÇÕES: Todo equipamento deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, fixado em local visível e seguro, contendo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica.

GARANTIA: 01 (um) ano contra defeitos de fabricação.

Observação: - A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da Nota Fiscal de fornecimento.

CONTROLE DE QUALIDADE: Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.

EMBALAGEM: O produto deverá ser entregue em embalagem original do fabricante, lacrada e contendo seu respectivo "MANUAL DE INSTRUÇÕES". • A embalagem deve receber envelope plástico transparente, lacrado, no lado externo, fixado por fita adesiva, contendo: - Etiqueta de identificação do fornecedor em material autoadesivo (vinílico ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, contendo: » Nome do fabricante; » Nome do fornecedor; » CNPJ do fornecedor; » Endereço / telefone do fornecedor; » Garantia até __/__/__ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); » Tensão nominal em volt (V); » Símbolo da natureza da fonte ou frequência nominal em hertz (Hz); » Potência nominal em watt (W); » Referência do modelo. - Cópia da NOTA FISCAL de venda. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

ROTULAGEM DA EMBALAGEM: A embalagem deve receber rotulagem do fornecedor do lado externo em local de fácil visibilidade, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do fornecedor; - Indicação de tensão (V) e frequência (Hz) do equipamento; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Observação: - A amostra do refrigerador deve ser apresentada embalada e rotulada como especificado.

	<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar acompanhado do catálogo técnico em até 10 dias: Certificado de conformidade do Inmetro do produto.</p>
<p>12</p>	<p>LIQUIDIFICADOR COMERCIAL 08 LITROS:</p> <p>Liquidificador comercial com capacidade de 8 litros, dotado de sistema de monitoramento de abertura da tampa, fabricado em conformidade à Norma Regulamentadora do Ministério do Trabalho NR12 - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos. • O aparelho deve possuir Certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias INMETRO nº 371, de 29 de dezembro de 2009 e nº 328, de 8 de agosto de 2011. CONSTITUINTES • Copo removível em aço inox AISI 304, espessura mínima de 0,8 mais ou menos 0,4 mm, fundo e bordas reforçadas com espessura mínima de 2 mm mais ou menos 0,4 mm com capacidade de 08 litros e isento de soldas ao longo da lateral. • Encaixe para o copo (parte superior do gabinete do motor) e base (parte inferior do gabinete do motor) em nylon com fibra ou plástico de engenharia, em cor clara. • Alças constituídas em chapa dobrada ou perfil tubular de aço inox AISI 304, com espessura de chapa de mínima de 1,20mm, isentas de bordas vivas ou partes cortantes. • Tampa do copo em aço inox AISI 304, espessura mínima de 0,6mm, com dobras estruturais que permitam a limpeza interna, monitorada por sensor “ Hall” que desligue o motor mediante sua abertura. • Visor da tampa, removível, em plástico injetado atóxico, transparente. • Gabinete do motor em aço inox AISI 304, espessura de 0,6mm. • Dreno posicionado na parte superior do gabinete do motor de modo a não haver entrada de líquidos no motor. • Sapatas antivibratórias de material aderente. • Facas triplas (três lâminas duplas) em aço inox AISI 304 encruado. • Eixo, mancal do eixo, e porca fixadora das facas em aço inox AISI 304. • Bucha do eixo em bronze sinterizado. • Arruelas em celeron. • Anel de vedação do eixo em borracha atóxica. • Interruptor liga/ desliga com proteção impermeável. • Tecla para pulsar. • Potência mínima de 1/2 CV. • Tensão de alimentação: 127V, 220V (fornecimento conforme pedido) ou bivolt comutável. • Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação. • Cordão de alimentação (rabicho) com 1200 mm de comprimento, certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 640 e em conformidade com a norma NBR NM 287-4. • Plugue certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 136 e em conformidade com a norma NBR 14136. • Selo INMETRO no equipamento.</p> <p>Nota 01: Câmara do motor separada da fiação.</p> <p>FABRICAÇÃO: Todos os aparelhos devem trazer junto ao rabicho aviso da voltagem (bivolt ou 127V ou 220V). • As superfícies dos equipamentos em contato com alimentos devem ser lisas e estar isentas de rugosidades, frestas e outras imperfeições que possam comprometer a higienização dos mesmos e serem fontes de contaminação dos alimentos. • Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas, ou arestas cortantes.</p> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR: Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante. • Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, com adesivos e textos resistentes a lavagens, a ser fixada no corpo da base, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano - Garantia até __/__/__ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega - Potência nominal em CV; - Referência do modelo.</p> <p>MANUAL DE INSTRUÇÕES: Todo aparelho deve ser acompanhado de manual de instruções, contendo: - Instruções de comutação de voltagem, quando houver; - Instruções de utilização e conservação; - Orientações e procedimentos para higienização do equipamento (as orientações constantes do manual devem ser aderentes às orientações e procedimentos estabelecidos no “Laudo de adequação operacional do equipamento” - ver o item “Documentação Técnica”); - Relação de endereços de oficinas de</p>

	<p>assistência técnica autorizada no Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Obs.1: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados é obrigatória a apresentação de cópia de Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem. Obs.2: A amostra do liquidificador deve ser apresentada acompanhada da amostra do manual impresso.</p> <p>GARANTIA: Um ano 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.</p> <p>EMBALAGEM: O aparelho deve ser acondicionado em caixa de papelão ondulado com calços internos que evitem o balanço no transporte. • As caixas de papelão devem receber rotulagem de identificação do lado externo, contendo: - Código do equipamento; - Nome do fornecedor; - Endereço do fornecedor e telefone; - Número do contrato. Obs.1: A amostra do liquidificador deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar acompanhado da amostra em até 10 dias os seguintes documentos: - Laudo de conformidade à NR12 emitido por profissionais legalmente habilitados para esta finalidade, com recolhimento de ART- Anotação de Responsabilidade Técnica; - Laudo de adequação operacional do equipamento para comprovação de atendimento às exigências da Resolução RDC nº 216, emitido por profissionais legalmente habilitados para esta finalidade e abrangendo: » Testes de higienização com alimentos e consistências diferenciadas (mínimo cinco tipos); » Teste de SWAB; » Orientações e procedimentos para higienização do equipamento. 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; identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p>
<p>13</p>	<p>PROCESSADOR DE ALIMENTOS COMERCIAL PA 01:</p> <p>Processador de alimentos comercial, dotado de sistema de monitoramento de abertura das tampas, fabricado em conformidade à Norma Regulamentadora do Ministério do Trabalho NR12 - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos. • O aparelho deve possuir certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias nº 148, de 28 de março de 2022 ou 371, de 29 de dezembro de 2009. CARACTERÍSTICAS • Gabinete em aço inox com no mínimo 02 (dois) bocais de alimentação de tamanhos distintos e dotados de tampa/ soquete. • A tampa dos discos deve possuir sistema de monitoramento que desligue o equipamento ao liberar o acesso do usuário para troca dos discos. • Acessórios: - mínimo 06 discos com base metálicas e lâminas metálicas, contendo desfiadores, raladores e fatiadores; - mínimo 01 soquete em plástico atóxico. • Pés antiderrapantes. • Potência do motor: mínima 0,5 HP. • Frequência: 50/60Hz. • Plugue e cordão de alimentação (rabicho) certificados pelo INMETRO, com indicação de tensão em etiqueta no cordão de alimentação. • Tensão de alimentação: 127V e 220V (conforme tensão local) ou bivolt. • Selo de Certificação INMETRO. CERTIFICAÇÕES • Selo INMETRO de Certificação para o produto (Portaria Inmetro nº 148, de 28 de março de 2022 ou nº 371, de 29 de dezembro de 2009). • Plugue com Certificação INMETRO (Portaria Inmetro nº 90, de 09 de março de 2022). • Cordão de alimentação com Certificação INMETRO (Portaria Inmetro nº 131, de 23 de março de 2022).</p> <p>FABRICAÇÃO: O produto e seus componentes devem ser fabricados em conformidade às Normas Técnicas Brasileiras. • Os componentes do produto que tenham contato com alimentos devem atender à Resolução ANVISA - RDC nº 20 de 22 de março de 2007 - Regulamento Técnico sobre Disposições para Embalagens, Revestimentos, Utensílios, Tampas e Equipamentos Metálicos em Contato com Alimentos.</p> <p>Nota 01: Corpo constituído de base, gabinete e câmara dos discos firmemente unidos sem uso de rebites, ou parafusos aparentes. Gabinete fabricado em aço inox sem furação externa aparente para facilitar a limpeza.</p>

	<p>IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO: Identificação permanente na superfície do produto contendo, no mínimo, as seguintes informações: - Marca e nome da empresa fabricante; - Endereço do fabricante; - Designação do modelo; - Número de série; - Ano de fabricação.</p> <p>MANUAL DE INSTRUÇÕES: O produto deve vir acompanhado de seu “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, contendo no mínimo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza.</p> <p>GARANTIA: 01 (um) ano contra defeitos de fabricação. Observação: - A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da Nota Fiscal de fornecimento.</p> <p>EMBALAGEM: O produto deverá ser entregue em embalagem original do fabricante, lacrada e contendo seu respectivo "MANUAL DE INSTRUÇÕES". • A embalagem deve receber envelope/ plástico transparente, lacrado, no lado externo, fixado por fita adesiva, contendo: - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Cópia da Nota Fiscal.</p> <p>Etiqueta de identificação do fornecedor em material autoadesivo (vinílico ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, contendo: » Nome do Fornecedor; » CNPJ do Fornecedor; » Nome do Fabricante; » Endereço/telefone do Fornecedor; » Prazo de validade da garantia; Observação: - Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</p> <p>ROTULAGEM DA EMBALAGEM: A embalagem deve receber rotulagem do fornecedor do lado externo em local de fácil visibilidade, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do Fornecedor; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem das caixas. Observação: - A amostra do processador deve ser apresentada embalada e rotulada como especificado.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar acompanhado da amostra em até 10 dias, os seguintes documentos: Certificado de conformidade válido/ Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido(s) pelo Organismo de Certificação de Produtos – OCP, acreditado pelo CGRE- -INMETRO, para produtos certificados pela Portarias INMETRO nº 148 de 2022 ou 371 de 2009. • O fornecedor deve apresentar, acompanhado da amostra, Laudo de conformidade à NR12 emitido por profissionais legalmente habilitados para esta finalidade, com recolhimento de ART- Anotação de Responsabilidade Técnica.</p>
15	
16	<p>REFRIGERADOR INDUSTRIAL VERTICAL DE 02 PORTAS:</p> <p>Refrigerador industrial vertical de 2 portas, monofásico 220V, compressor de 1/3 hp, sistema de transmissão térmica convectiva de ar forçado através de evaporadores e condensadores, e eliminação automática da água de degelo (sistema “frost-free”), dotado de 4 prateleiras ajustáveis. Capacidade útil mínima de 540 litros. • O equipamento deve possuir certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias nº 371, de 29 de dezembro de 2009 e nº 328, de 08 de agosto de 2011.</p> <p>CARACTERÍSTICAS: Gabinete tipo monobloco revestido interna e externamente em aço inoxidável. • Isolamento do gabinete em poliuretano injetado. • 4 (quatro) pés metálicos reguláveis fixados através de parafusos à estrutura, dotados de ponteiros maciças de poliamida 6.0, fixadas de modo que a base do equipamento situe-se a aproximadamente 150 mm do piso. • Portas revestidas interna e externamente em aço inoxidável. • Isolamento da porta de poliuretano injetado. • Trincos e dobradiças em aço inox. Trincos com travamento automático. • Vedação hermética em todo o perímetro das portas através de</p>

gaxeta magnética sanfonada que deve amoldar-se perfeitamente à superfície da área a ser vedada. • Barreira térmica em todo o perímetro dos batentes das portas para evitar a condensação, constituída de resistência elétrica de baixa potência, intercambiável. • Controle de temperatura por meio de termostato regulável, dotado de termômetro digital, com posicionamento frontal de fácil acesso. • Refrigeração por transmissão térmica convectiva, dotado de compressor hermético de 1/3 hp, monofásico 220V, com sistema de ar forçado e degelo automático (sistema “frost free”). • O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme Protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90; Decreto Estadual nº 41.629 de 10/03/97 e Resolução Conama nº 267 de 2000. • O gás refrigerante deve ainda possuir, preferencialmente, baixo índice GWP (“Global Warming Potential” - Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05. • 4 (quatro) prateleiras em grade de aço inox, com perfil de seção circular com diâmetro de 1/4". Distância máxima de 25mm entre os perfis. • As paredes internas do gabinete devem ser dotadas de dispositivos que possibilitem o ajuste de altura das prateleiras a cada 70mm (+/- 10mm). • As prateleiras devem ter capacidade para armazenar recipientes “Gastronorm” modelo 1/1 (530 x 325 x 65)mm. • Piso do gabinete revestido em aço inoxidável. • Pannel superior para proteção dos sistemas de refrigeração e elétrico do equipamento. • Parafusos e porcas em aço inox. • Dimensionamento e robustez de fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Cordão de alimentação (rabicho), certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 640, e em conformidade com a norma ABNT NBR NM 287-4. Indicação da voltagem no cordão de alimentação do aparelho. Comprimento útil mínimo do cordão: 1,0 (um)m. • Plugue certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 136 e em conformidade com a norma ABNT NBR 14136. • Tensão de alimentação: 220V. • Conectores para fiação em poliamida, dotados de parafusos para compressão dos fios. • Todo o sistema elétrico deve ser fixado ao gabinete por meio de braçadeiras. • Selo de certificação INMETRO.

FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. • Peças metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda compatível com aço inox, configurando uma estrutura única e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • O equipamento e seus componentes devem ser isentos de rebarbas, arestas cortantes ou elementos perfurantes. • O compressor deve ser instalado na parte superior do equipamento. • O equipamento deve ser dotado de sistema de degelo automático de forma a ser desnecessária manutenção desta natureza, evitando a interrupção do processo de conservação dos alimentos e a indesejável retirada de blocos de gelo por processos que possam vir comprometer seu funcionamento e vida útil. • O líquido acumulado no condensador deve ser drenado até a parte posterior externa do refrigerador para eliminação por evaporação ou coletado em bandeja. • O equipamento deve ser projetado para a temperatura de trabalho de até +2°C a +6°C. • Devem ser utilizados componentes (sistema de refrigeração) que do ponto de vista de potência consumida permitam uma otimização no consumo de energia durante a sua vida útil. • No produto acabado, o filme plástico de proteção das chapas de aço inox deve poder ser facilmente removido pelo usuário, sendo imprescindível que na montagem do aparelho o filme seja previamente removido: - De todas as suas partes internas; - Das dobras das portas; - De qualquer outra parte junto a dobras; - Sob qualquer elemento sobreposto.

REFERÊNCIAS: Compressores: “TECUNSEH” / “ELGIN” ou equivalente. • Unidade condensadora: “MIPAL” ou equivalente. • Termômetro digital: “Every Control” / “Full Gauge” ou equivalente. • Ventilador: “ELCO” ou equivalente.

IDENTIFICAÇÃO: Identificação com nome e/ou logomarca da empresa fabricante fixada na parte frontal do aparelho. • Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, tamanho mínimo de 80mm x 40mm, fixada na parte posterior do aparelho, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do fornecedor; - Endereço/telefone do fornecedor; -

	<p>Data de fabricação; - Número do contrato; - Garantia até _/~/_ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento; - Frequencia nominal em hertz (Hz); - Potência nominal em watts (W); - Referência do modelo. Obs.: A amostra do refrigerador deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas nos fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p>MANUAL DE INSTRUÇÕES: Todo equipamento deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES” elaborado pelo fabricante, em português, contendo: - Orientação para instalação e forma de uso corretos; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica.</p> <p>GARANTIA: 2 (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.</p> <p>CONTROLE DE QUALIDADE: Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica daFDE ou seus prepostos.</p> <p>EMBALAGEM: Caixas de papelão com engradado de madeira na base, ou caixa engradada de madeira. A madeira utilizada deve ser de procedência legal. • Papelão ondulado ou saco plástico tipo bolha para proteção de superfície externa. • O engradado deve estar distanciado 10cm do solo por meio de tarugos ou sarrafos fixados nas extremidades de modo a permitir o manuseio por meio de Porta Pallets. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.: A amostra do refrigerador deve ser entregue embalada e rotulada como especificado</p> <p>ROTULAGEM DA EMBALAGEM • A embalagem deve receber rotulagem de identificação do fornecedor do lado externo, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do fornecedor;- Indicação de tensão (V) e frequência (Hz) do equipamento; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem</p> <p>MANUAL DE INSTRUÇÃO: Todo equipamento deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES” elaborado pelo fabricante, em português, contendo: - Orientação para instalação e forma de uso corretos; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica.</p> <p>GARANTIA: 2 (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.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar acompanhado do catálogo técnico em até 10 dias o Certificado Inmetro do produto.</p>
17	<p>REFRIGERADOR INDUSTRIAL VERTICAL DE 04 PORTAS:</p> <p>Refrigerador industrial vertical de 4 portas, monofásico 220V, compressor de 1/2 hp, sistema de transmissão térmica convectiva de ar forçado através de evaporadores e condensadores, e eliminação automática da água de degelo (sistema “frost-free”), dotado de 8 prateleiras ajustáveis. Capacidade útil mínima de 1000 litros. • O equipamento deve possuir certificação INMETRO, conforme estabelecido nas Portarias nº 371, de 29 de dezembro de 2009 e nº 328, de 08 de agosto de 2011.</p> <p>CARACTERÍSTICAS: Gabinete tipo monobloco revestido interna e externamente em aço inoxidável. • Isolamento do gabinete em poliuretano injetado. • 4 (quatro) pés metálicos reguláveis fixados através de parafusos à estrutura, dotados de ponteiros maciças de poliamida 6.0, fixadas de modo que a base do equipamento situe-se a aproximadamente 150 mm do piso. • Portas revestidas interna e externamente em aço inoxidável. • Isolamento da porta em poliuretano injetado. • Trincos e dobradiças em aço inox.</p>

Trincos com travamento automático. • Vedação hermética em todo o perímetro das portas através de gaxeta magnética sanfonada que deve amoldar-se perfeitamente à superfície da área a ser vedada. • Barreira térmica em todo o perímetro dos batentes das portas para evitar a condensação, constituída de resistência elétrica de baixa potência, intercambiável. • Controle de temperatura por meio de termostato regulável, dotado de termômetro digital, com posicionamento frontal de fácil acesso. • Refrigeração por transmissão térmica convectiva, dotado de compressor hermético de 1/2 hp, monofásico 220 V, com sistema de ar forçado e degelo automático (sistema "frost free"). • O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme Protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90; Decreto Estadual nº 41.629 de 10/03/97 e Resolução Conama nº 267 de 2000. • O gás refrigerante deve ainda possuir, preferencialmente, baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05. • 8 (oito) prateleiras em grade de aço inox, com perfil de seção circular com diâmetro de 1/4". Distância máxima de 25mm entre os perfis. • As paredes internas do gabinete devem ser dotadas de dispositivos em aço inox que possibilitem o ajuste de altura das prateleiras a cada 70mm (+/-10mm). • As prateleiras devem ter capacidade para armazenar recipientes "Gastronorm" modelo 1/1 (530 x 325 x 65)mm. • Piso do gabinete revestido em aço inoxidável. • Pannel superior para proteção dos sistemas de refrigeração e elétrico do equipamento. • Parafusos e porcas em aço inox. • Dimensionamento e robustez de fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Cordão de alimentação (rabicho), certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 640, e em conformidade com a norma ABNT NBR NM 287-4. Indicação da voltagem no cordão de alimentação do aparelho. Comprimento útil mínimo do cordão: 1,0 (um) m. • Plugue certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 136 e em conformidade com a norma ABNT NBR 14136. Tensão de alimentação: 220V. • Conectores para fiação em poliamida dotados de parafusos para compressão dos fios. • Todo o sistema elétrico deve ser fixado ao gabinete por meio de braçadeiras. • Selo de certificação INMETRO.

FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. • Peças metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda compatível com aço inox, configurando uma estrutura única e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • O equipamento e seus componentes devem ser isentos de rebarbas, arestas cortantes ou elementos perfurantes. • O compressor deve ser instalado na parte superior do equipamento. • O equipamento deve ser dotado de sistema de degelo automático de forma a ser desnecessária manutenção desta natureza, evitando a interrupção do processo de conservação dos alimentos e a indesejável retirada de blocos de gelo por processos que possam vir comprometer seu funcionamento e vida útil. • O líquido acumulado no condensador deve ser drenado até a parte posterior externa do refrigerador para eliminação por evaporação ou coletado em bandeja. • O equipamento deve ser projetado para a temperatura de trabalho de até +2°C a +6°C. • Devem ser utilizados componentes (sistema de refrigeração) que do ponto de vista de potência consumida permitam uma otimização no consumo de energia durante a sua vida útil. • No produto acabado, o filme plástico de proteção das chapas de aço inox deve poder ser facilmente removido pelo usuário, sendo imprescindível que na montagem do aparelho o filme seja previamente removido: - De todas as suas partes internas; - Das dobras das portas; - De qualquer outra parte junto a dobras; - Sob qualquer elemento sobreposto.

REFERÊNCIAS: Compressores: "TECUNSEH" / "ELGIN" ou equivalente. • Unidade condensadora: "MIPAL" ou equivalente. • Termômetro digital: "Every Control" / "Full Gauge" ou equivalente. • Ventilador: "ELCO" ou equivalente.

IDENTIFICAÇÃO: Identificação com nome e/ou logomarca da empresa fabricante fixada na parte frontal do aparelho. • Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, tamanho mínimo de 80mm x 40mm, fixada na parte posterior do aparelho, contendo: -

	<p>Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do fornecedor; - Endereço/telefone do fornecedor; - Data de fabricação; Garantia até _/_/_ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); Frequência nominal em hertz (Hz); - Potência nominal em watts (W); - Referência do modelo. Obs.: A amostra do refrigerador deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas nos fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p>MANUAL DE INSTRUÇÕES: Todo equipamento deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES” elaborado pelo fabricante, em português, contendo: - Orientação para instalação e forma de uso corretos; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica.</p> <p>GARANTIA: 2 (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.</p> <p>CONTROLE DE QUALIDADE: Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p>EMBALAGEM: Caixa de papelão com engradado de madeira na base, ou caixa engradada de madeira. A madeira utilizada deve ser de procedência legal. • Papelão ondulado ou saco plástico tipo bolha para proteção de superfície externa. • O engradado deve estar distanciado 10cm do solo por meio de tarugos ou sarrafos fixados nas extremidades de modo a permitir o manuseio por meio de Porta Pallets. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.: A amostra do refrigerador deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.</p> <p>ROTULAGEM DA EMBALAGEM: A embalagem deve receber rotulagem de identificação do fornecedor do lado externo, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do fornecedor; - Indicação de tensão (V) e frequência (Hz) do equipamento. - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. TRANSPORTE •Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar acompanhado do catálogo técnico em até 10 dias o Certificado Inmetro do produto.</p>
18	<p>TERMÔMETRO DIGITAL:</p> <p>Termômetro Digital dotado de haste de penetração em aço inox, indicado principalmente para verificação da temperatura de alimentos em suas superfícies e nos seus centros geométricos.</p> <p>CARACTERÍSTICAS: Grau de Proteção mínimo IP 65 totalmente protegido contra poeira e jatos d'água. • Haste em aço inox de comprimento mínimo de 100mm. • Função hold para congelamento da leitura. • Função desligamento automático. • Faixa de medição entre -40 a 250°C ou superior. • Exatidão +/- 0,5°C entre -10 a +100°C. • Fonte de alimentação à bateria tipo Lr 44 mínimo de 1,5V ou equivalente(*). (*) A caracterização de produto ou insumo "equivalente" é prerrogativa da área técnica da FDE, que poderá exigir comprovação de desempenho do componente.</p> <p>FABRICAÇÃO: O produto e seus componentes devem ser fabricados em conformidade às Normas Técnicas Brasileiras. • Os componentes do produto que tenham contato com alimentos devem atender à Resolução ANVISA - RDC nº 20 de 22 de março de 2007 - Regulamento Técnico sobre Disposições para Embalagens, Revestimentos, Utensílios, Tampas e Equipamentos Metálicos em Contato com Alimentos.</p> <p>IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO: Identificação impressa de forma permanente na superfície externa do produto contendo, no mínimo, as seguintes informações: - Marca e/ou nome da empresa fabricante.</p>



	<p>MANUAL DE INSTRUÇÕES: O produto deve vir acompanhado de seu “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, contendo no mínimo: - Orientação forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Manutenção e limpeza.</p> <p>GARANTIA: 01 (um) ano contra defeitos de fabricação. Observação: - A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da Nota Fiscal de fornecimento.</p> <p>CONTROLE DE QUALIDADE: Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p>EMBALAGEM: O produto deverá ser entregue em embalagem original do fabricante, lacrada, contendo seu respectivo manual de instruções. • A embalagem deve receber envelope/ plástico transparente fixado por fita adesiva no lado externo, contendo: - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Cópia da Nota Fiscal; - Conjunto de baterias. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</p> <p>ROTULAGEM DA EMBALAGEM: A embalagem deve receber rotulagem do fornecedor do lado externo, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Observação: - A amostra do termômetro deve ser apresentada embalada, incluindo o conjunto de baterias, e rotulada como especificado.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar catálogo técnico em até 10 dias.</p>
19	<p>VENTILADOR DE PAREDE:</p> <p>Ventilador elétrico oscilante de parede, articulado, com três velocidades. • O aparelho deve possuir Certificação INMETRO, conforme estabelecido na Portaria nº 20, de 18 de janeiro de 2012.</p> <p>CONSTITUINTES: Base de fixação à parede em chapa de aço pintada em pó tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros. Acabamento na cor preta. • Capa envoltória do motor em material plástico injetado ou metálico pintado em pó. Acabamento na cor preta. • Dispositivo de oscilação horizontal acoplado ao motor com opção de posição estacionária. • Suporte de ligação entre base e os componentes mecânicos, dotado de articulação que permita a regulagem no sentido vertical do conjunto motor / hélices. • Hélice com 3 pás injetadas de diâmetro mínimo de 45cm e diâmetro máximo de 61cm, com acabamento na cor preta. • O aparelho deve ser dotado de grade de proteção metálica em aramado de aço carbono, com espessura mínima do arame de 2mm e acabamento cromado. • Dispositivo para acionamento tipo chave seletora, que permita a regulagem de velocidade com três estágios e desligamento do aparelho, montado em caixa de sobrepor à parede para posicionamento do controle na altura desejada pelo usuário. • Motor de 1/5HP. • Frequência Nominal: 60Hz. • Cordão de alimentação de um metro de comprimento dotado de plugue de 10A. • Tensão de alimentação: 127V / 220V (chaveada e de fácil ajuste e identificação). Obs.: - O aparelho deverá vir de fábrica comutado para 220 volts e apresentar etiqueta no cordão de alimentação (rabicho) com esta informação. - Todos os acessórios necessários para a fixação da base na parede e para montagem completa do aparelho devem acompanhar o produto (parafusos, buchas tipo “A” ou “S” convencionais, porcas etc).</p> <p>CERTIFICAÇÕES: Selo INMETRO de Certificação de Conformidade para o produto (Portaria INMETRO n.º 20, de 18 de janeiro de 2012). • ENCE - Etiqueta Nacional de Conservação de Energia. • Plugue com Certificação INMETRO (Portaria Inmetro nº 85, de 03 de abril de 2006). • Cordão de alimentação com Certificação INMETRO (Portaria Inmetro nº 640, de 30 de novembro de 2012).</p>

REQUISITOS DE SEGURANÇA E FABRICAÇÃO: O produto e seus componentes devem ser fabricados em conformidade às Normas Técnicas Brasileiras. • O produto deve ser certificado conforme a Portaria INMETRO nº 20, de 18 de janeiro de 2012 que “Aprova a revisão dos requisitos de Avaliação da Conformidade para ventiladores de mesa, parede, pedestal e circuladores de ar ou aparelhos comercializados para este fim” • O ventilador deve ser de classe II, no que se refere à proteção contra choque elétrico, ou seja, além da isolação básica, são previstas precauções adicionais de segurança, tais como isolação dupla ou isolação reforçada, conforme especificado na norma ABNT NM 60335-1: 2010 – Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares – Parte 1: Requisitos Gerais. • Partes metálicas do produto devem receber tratamento antiferruginoso que assegure a resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 140 horas (conforme ABNT NBR 8094). O grau de enferrujamento deve ser Ri 0 (conforme ABNT NBR ISO 4628-3) e o grau de empoamento deve ser d0 / t0 (conforme ABNT NBR 5841). • Entre as demais exigências normativas, são relacionados a seguir, elementos constantes das normas técnicas merecedores de atenção especial: - As grades do aparelho não podem ser removidas ou desmontadas sem o uso de ferramentas; - O aparelho deve ser projetado e construído, de modo tal, que em utilização normal funcione de maneira segura, de forma a não oferecer riscos mecânicos ou elétricos; - O aparelho deve ter resistência mecânica suficiente para sua função e ser construído de modo a suportar as solicitações susceptíveis de ocorrerem em utilização normal; - O aparelho deve ser construído de modo a proporcionar proteção adequada contra contato acidental com partes vivas (que conduzem eletricidade) que possam expor o usuário a choque elétrico durante qualquer tipo de operação, seja de simples limpeza ou para ajustes no equipamento; - O aparelho não deve apresentar extremidades pontiagudas expostas, ou possuir arestas cortantes que possam oferecer risco aos usuários, em utilização normal ou durante a manutenção; - As partes móveis do aparelho devem ser dispostas ou protegidas de modo a proporcionar em utilização normal, proteção adequada contra lesões. A disposição dos arames da grade em sentido radial deve ser compacta, impedindo que, mesmo na região de maior diâmetro o espaçamento entre os arames não permita que seja possível tocar com os dedos as hélices do aparelho. • O cordão de alimentação deve possuir comprimento compatível com a oscilação do aparelho que quando instalado, não ofereça resistência ao movimento oscilatório.

MANUAL DE INSTRUÇÕES: Todo aparelho deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, redigido em português, contendo as seguintes informações: - Orientações sobre o método de montagem e de instalação, incluindo a informação de que a parede de instalação do ventilador deve suportar uma carga de três vezes sua massa, a qual deve ser informada no manual. Deve trazer, ainda, especificações de buchas apropriadas a cada tipo de substrato (acompanham o aparelho buchas convencionais tipo “A” ou “S”); - Forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Relação de oficinas de assistência técnica autorizadas; - Certificado de garantia. Obs.: Na impossibilidade de colocação do MANUAL DE INSTRUÇÕES na caixa lacrada do aparelho ou de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda e do “MANUAL DE INSTRUÇÕES” dentro de envelope colado do lado externo da embalagem de cada aparelho.

GARANTIA: 01 (um) ano de cobertura integral do aparelho. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da Nota Fiscal de fornecimento.

EMBALAGEM: O produto deverá ser entregue em embalagem original do fabricante. Cada embalagem deve receber envelope plástico transparente, lacrado, no lado externo, fixado por fita adesiva, contendo: • ETIQUETA AUTO ADESIVA (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada no corpo do aparelho, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Nº do contrato; - Garantia até ___/___/___ (12 meses após a data da nota fiscal

<p>de entrega); Tensão nominal em volts (V); - Frequência nominal, em Hertz (Hz); - Potência nominal em watts (W); - Referência do modelo. • Cópia da NOTA FISCAL de venda.</p> <p>MANUAL DE INSTRUÇÕES ROTULAGEM DA EMBALAGEM: A embalagem deve receber rotulagem do fornecedor do lado externo em local de fácil visibilidade, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - CNPJ do fornecedor; - Indicação de tensão (V) e frequência (Hz) do equipamento; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem das caixas.</p> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR: Identificação com informações impressas de forma permanente no aparelho, contendo, no mínimo: - Nome da empresa fabricante; - Número de Série do produto; - Data de fabricação.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar acompanhado do catálogo técnico em até 10 dias, a seguinte documentação: laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio, que apresente grau de corrosão Ri</p> <ul style="list-style-type: none"> • O fornecedor deverá apresentar Certificado de Conformidade à portaria INMETRO nº 20, de 18 de janeiro de 2012. • O fornecedor deverá apresentar comprovação de classificação do aparelho na Classe II, no que se refere à proteção contra choque elétrico, conforme especificado na norma ABNT NM 60335-1: 2010. • O fornecedor deverá apresentar Certificado de Conformidade para o plugue do aparelho conforme Portaria Inmetro nº 85, de 03 de abril de 2006. • O fornecedor deverá apresentar Certificado de Conformidade para o Cordão de alimentação conforme Portaria Inmetro nº 640, de 30 de novembro de 2012.
--

LOTE 03 – ARMÁRIOS/ESTANTES DE AÇO

ITEM	DESCRIÇÃO CIMPETA
1	<p>ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS:</p> <p>Armário de aço, com 1600 mm de altura, dividido verticalmente em 2 (dois) compartimentos por meio de divisórias com portas independentes, dotado de 3 (três) prateleiras removíveis e ajustáveis em cada compartimento.</p> <p>CONSTITUINTES: Chapa de aço SAE 1010/1020. - Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm); - Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90mm); - Base em chapa 18 (1,25mm); - Barras de travamento das portas Ø = 1/4" (mínimo); - Dobradiças em chapa 14 (1,9mm). • Cada porta deve dar acesso a um compartimento independente, separado por meio de divisória vertical. • 03 (três) prateleiras por compartimento, removíveis e ajustáveis. • Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel com no mínimo 75mm de altura - três unidades por porta. • Maçaneta e canopla inteiramente metálicas, de liga não ferrosa, cromadas, com travamento por sistema cremona. • Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. • Chaves em duplicata presas às maçanetas correspondentes. • Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado. • Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas. O grau de enferrujamento</p>

deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Na parte frontal do produto deverá ser estampado a laser o Logotipo do Órgão comprador.

FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas. • Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. • Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Dobras laterais simples - mínimo 20mm. • Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm. • Base com dobras duplas, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm, soldada ao corpo com um mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente. • As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. • Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. • Os reforços das portas devem ser soldados às mesmas com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. • Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. • As prateleiras devem ser reguláveis através de dispositivos que permitam o ajuste em alturas de até 100mm entre prateleiras. Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel.

GARANTIA: 03 (três) anos contra defeitos de fabricação e oxidação. **CONTROLE DE QUALIDADE** • Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.

EMBALAGEM: Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno.

DESCRIÇÃO: Armário de aço com 780 mm de altura, dotado de 2 (duas) portas, 2 (duas) prateleiras internas e fechadura. **CONSTITUINTES** • Chapa de aço SAE 1010/1020. - Colunas em perfil "L" de abas iguais 40 x 40 mm em chapa 13 (2,23mm); - Painéis de fechamento lateral e de fundo em chapa 22 (0,75mm); - Prateleiras e reforços inferiores em chapa 20 (0,90mm); - Portas e reforços em chapa 20 (0,90mm); - Barras de travamento das portas $\varnothing = 1/4"$ (mínimo); - Dobradiças em chapa 14 (1,90mm). • Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel com no mínimo 75mm de altura. Pino da dobradiça em material metálico não removível sem auxílio de ferramentas. • Fixação das prateleiras por meio de parafusos de $1/4" \times 1/2"$ zincados e porcas, com um mínimo de 8 (oito) parafusos para as prateleiras de fechamento superior e inferior, e 6 (seis) parafusos para a prateleira intermediária. • Maçaneta e canopla inteiramente metálicas, de liga não ferrosa, cromadas, com travamento por sistema cremona. • Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. • Chaves em duplicata presas à maçaneta. • Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros. Cores: - Corpo, portas e prateleiras na cor CINZA (ver referências); - Colunas na cor AZUL (ver referências). • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0.

O proponente deverá apresentar, em até 10 (dez) dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a mesma norma: - Ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); - Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4). Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio (NBR 8094), que apresente grau de enferrujamento Ri0 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0 /t0 conforme NBR 5841. • Laudo técnico de ensaio de determinação da aderência da tinta, emitido por

	<p>laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio, que apresente grau de destacamento que não exceda os valores de Y1 /X1 (Método A) ou GR1 (Método B) conforme NBR 11003.</p>
2	<p>ARMÁRIO DE AÇO 06 PORTAS:</p> <p>Armário de aço, com 1970 mm de altura, 6 compartimentos sobrepostos em 3 (três) fileiras horizontais e 2 (duas) fileiras verticais dotados de portas e fechaduras independentes.</p> <p>CONSTITUINTES: Chapa de aço SAE 1010/1020. - Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm); - Piso dos compartimentos em chapa 20 (0,90mm); - Pés em chapa 16 (1,50mm); - Dobradiças em chapa 14 (1,9mm); - Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9mm). • Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel no mínimo 75mm de altura - duas unidades por porta. • Fechadura de tambor cilíndrico tipo “Yale”. • Chaves em duplicatas presas à porta correspondente. • Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado. • Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Na parte frontal do produto deverá ser estampado a laser o Logotipo do Órgão comprador.</p> <p>FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas. • Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. • Piso dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Bordas laterais e de fundo com dobras simples - mínimo 20mm. • Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm. • As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. • Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. • Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. • Os reforços das portas deverão ser soldados a elas com um mínimo de 6 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. • O piso inferior do armário bem como os pés de apoio deverão receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto. • Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>GARANTIA: 03 (três) anos contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno.</p> <p>O proponente deverá apresentar, em até 10 (dez) dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a mesma norma: - Ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); - Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); - Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal(6.2.5). Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio (NBR 8094), que apresente grau de</p>

	<p>enferrujamento Ri0 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0 /t0 conforme NBR 5841. Laudo técnico de ensaio de determinação da aderência da tinta, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio, que apresente grau de destacamento que não exceda os valores de Y1 /X1 (Método A) ou GR1 (Método B) conforme NBR 11003.</p>
<p>3</p>	<p>ARMÁRIO BAIXO DE AÇO:</p> <p>Armário de aço com 780 mm de altura, dotado de 2 (duas) portas, 2 (duas) prateleiras internas e fechadura.</p> <p>CONSTITUINTES: Chapa de aço SAE 1010/1020. - Colunas em perfil "L" de abas iguais 40 x 40 mm em chapa 13 (2,23mm); - Painéis de fechamento lateral e de fundo em chapa 22 (0,75mm); - Prateleiras e reforços inferiores em chapa 20 (0,90mm); - Portas e reforços em chapa 20 (0,90mm); - Barras de travamento das portas $\varnothing = 1/4"$ (mínimo); - Dobradiças em chapa 14 (1,90mm). • Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel com no mínimo 75mm de altura. Pino da dobradiça em material metálico não removível sem auxílio de ferramentas. • Fixação das prateleiras por meio de parafusos de $1/4" \times 1/2"$ zincados e porcas, com um mínimo de 8 (oito) parafusos para as prateleiras de fechamento superior e inferior, e 6 (seis) parafusos para a prateleira intermediária. • Maçaneta e canopla inteiramente metálicas, de liga não ferrosa, cromadas, com travamento por sistema cremona. • Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. • Chaves em duplicata presas à maçaneta. • Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros. Cores: - Corpo, portas e prateleiras na cor CINZA (ver referências); - Colunas na cor AZUL (ver referências). • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Na parte frontal do produto deverá ser estampado a laser o Logotipo do Órgão comprador.</p> <p>FABRICAÇÃO: Para fabricação, é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. • Prateleiras com dobras triplas em todo o perímetro, 1ª dobra - mínimo 30mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. 3ª dobra - mínimo 5mm. • Reforços inferiores das prateleiras em forma de "U" soldados com um mínimo de seis pontos de solda (ver detalhe 1). • Colunas devem ter furos de $\varnothing = 8\text{mm}$, alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm (ver detalhe 2). • Pés das colunas com base dobrada em forma de sapatas (ver detalhe 2). • Portas com dobras duplas em todo o perímetro. 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm. • As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. • Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas • Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. • Os reforços das portas devem ser soldadas a elas com um mínimo de 6 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. • Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003.</p> <p>O proponente deverá apresentar, em até 10 (dez) dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos de ensaios de estabilidade realizados com base na ABNT NBR 13961:2010 Móveis para escritório - Armários, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio: - Ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); - Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4). Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio (NBR 8094), que apresente grau de enferrujamento Ri0 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0 /t0 conforme NBR 5841. Laudo técnico de ensaio de determinação da aderência da tinta, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para</p>

	<p>realização desse ensaio, que apresente grau de destacamento que não exceda os valores de Y1 /X1 (Método A) ou GR1 (Método B) conforme NBR 11003.</p>
4	<p>ESTANTE DE AÇO SIMPLES:</p> <p>Estante de aço desmontável, com 2000mm de altura, fechada nas laterais e no fundo por meio de painéis, dotada de 6 (seis) prateleiras formando 5 (cinco) vãos de alturas ajustáveis.</p> <p>CONSTITUINTES: Chapa de aço SAE 1010/1020. - Colunas em perfil "L" de abas iguais 40 x 40mm em chapa 13 (2,23mm); - Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); - Painéis laterais e de fundo em chapa 24 (0,60mm). • 6 (seis) prateleiras formando cinco vãos, removíveis e ajustáveis. • Fixação das prateleiras por meio de parafusos de 1/4" x 1/2", zincados, e porcas com um mínimo de nove parafusos por prateleira. • Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros. Cores: - Prateleiras, painéis laterais e fundo na cor CINZA (ver referências); - Colunas na cor AZUL (ver referências). • Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Na parte frontal do produto deverá ser estampado a laser o Logotipo do Órgão comprador .</p> <p>FABRICAÇÃO: Para fabricação, é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas, atendendo as recomendações das normas específicas para cada material. • Prateleiras com dobras triplas em todo o perímetro. 1ª dobra - mínimo 30mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. 3ª dobra - mínimo 5mm. • Colunas, prateleiras e painéis devem ter furos de $\phi = 8\text{mm}$, sendo que, nas colunas e painéis, os furos deverão ser alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm para fixação e ajuste de altura das prateleiras (ver detalhe 1). • Pés das colunas com base dobrada em forma de sapatas (ver detalhe 1). • Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos, rebarbas e irregularidades de solda, e os cantos agudos devem ser arredondados.</p> <p>GARANTIA: 03 (três) anos contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno.</p> <p>O proponente deverá apresentar, em até 10 (dez) dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio (NBR 8094), que apresente grau de enferrujamento Ri0 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0 /t0 conforme NBR 5841. Laudo técnico de ensaio de determinação da aderência da tinta, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio, que apresente grau de destacamento não exceda os valores de Y1 /X1 (Método A) ou GR1 (Método B) conforme NBR 11003.</p>
5	<p>ESTANTE DUPLA PARA BIBLIOTECA:</p> <p>Estante de aço para livros, com 2000 mm de altura, dotada de 10 (dez) prateleiras fixadas às colunas por meio de encaixes formando vãos de alturas ajustáveis.</p>

	<p>CONSTITUINTES: Chapa de aço SAE 1010/1020. - Colunas, pés e travessas em chapa 14 (1,90mm); - Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); - Laterais das prateleiras em chapa 16 (1,50mm); - Reforço das prateleiras em chapa 20 (0,90mm); - Perfis de 30mm para travamento em "X" em chapa 14 (1,90mm). • Dez prateleiras fixadas às colunas por meio de encaixe, formando vãos de alturas ajustáveis. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado (ver componentes e insumos). • Porca soldada internamente à base para fixação das sapatas. • Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros. Cores: - Prateleiras, laterais e perfis de travamento em "X" na cor CINZA (ver referências); - Colunas, pés e travessas na cor AZUL (ver referências). • Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Na parte frontal do produto deverá ser estampado a laser o Logotipo do Órgão comprador.</p> <p>FABRICAÇÃO: Para fabricação, é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas, atendendo as recomendações das normas específicas para cada material. • Estrutura: composta por colunas, pés, travessas e perfis de travamento. • Pés devem ter secção tubular e colunas em forma de "C". • Os pontos de união entre as colunas e os pés da estante devem receber cordão de solda contínuo em todo perímetro. • Prateleiras com dobras duplas em todo o perímetro. 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. O bordo de fundo deve ter ainda um ressalto de no mínimo 25mm para limite dos 11 livros. • As colunas devem ter furos de secção retangular alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm (eixo a eixo) para fixação e ajuste de altura das prateleiras. Devem receber ainda furação redonda de $\varnothing = 8\text{mm}$ e espaçamento 2,5mm (eixo a eixo) para fixação do travamento e das travessas. • As travessas devem ter dobras de forma que garantam rigidez e devem ser fixadas às colunas por meio de parafusos de aço, zincados com porcas. • Os perfis de reforço em forma de "U" devem ser soldados à face inferior de cada prateleira por solda a ponto. • Travar o movimento lateral por meio de perfis de 30 x 1500 x 1,9mm fixados em forma de "X" com parafuso no cruzamento. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003.</p> <p>GARANTIA: 03 (três) anos contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno.</p> <p>O proponente deverá apresentar, em até 10 (dez) dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio (NBR 8094), que apresente grau de enferrujamento Ri0 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0 /t0 conforme NBR 5841. Laudo técnico de ensaio de determinação da aderência da tinta, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio, que apresente grau de destacamento não exceda os valores de Y1 /X1 (Método A) ou GR1 (Método B) conforme NBR 11003.</p>
6	<p>ESTANTE PARA EXPOSIÇÃO:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estante de aço, com 2000 mm de altura, fechada nas laterais e no fundo por meio de painéis, dotada de 5 planos inclinados articuláveis e 6 (seis) prateleiras fixas horizontais, formando 5 (cinco) vãos frontais para exposição e 5 (cinco) vãos posteriores para arquivo de publicações em geral.

	<p>CONSTITUINTES: Chapa de aço SAE 1010/1020. - Colunas em perfil "L" de abas iguais 40 x 40mm em chapa 13 (2,23mm); - Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); - Painéis laterais e de fundo em chapa 24 (0,60mm); - Planos inclinados para exposição em chapa 20 (0,90mm). • Fixação das prateleiras por meio de parafusos de 1/4" x 1/2", zincados, e porcas com um mínimo de nove parafusos por prateleira. • Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros. Cores: - Corpo, prateleiras e planos inclinados na cor CINZA (ver referências); - Colunas na cor AZUL (ver referências). • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Na parte frontal do produto deverá ser estampado a laser o Logotipo do Órgão comprador.</p> <p>FABRICAÇÃO: Para fabricação, é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas, atendendo as recomendações das normas específicas para cada material. • Prateleiras com dobras triplas nos bordos da frente e fundo. 1ª dobra - 30mm (+/- 3mm). 2ª dobra - mínimo 10mm. 3ª dobra - mínimo 5mm. Dobras duplas nos bordos laterais, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. • Colunas, prateleiras e painéis devem ter furos de $\phi = 8\text{mm}$, sendo que, nas colunas e painéis, os furos deverão ser alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm para fixação das prateleiras (ver detalhe 1). • Pés das colunas com base dobrada em forma de sapatas (ver detalhe 1). • Os planos inclinados devem ter dobras conforme as prateleiras horizontais, sendo que a parte frontal deve ter dobra em forma de "U" 30mm x 30mm para aparar as publicações em exposição, alinhados à borda da estante (ver corte AA). • Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos, rebarbas e irregularidades de solda, e os cantos agudos devem ser arredondados.</p> <p>GARANTIA: 03 (três) anos contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno.</p> <p>O proponente deverá apresentar, em até 10 (dez) dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio (NBR 8094), que apresente grau de enferrujamento Ri0 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0 /t0 conforme NBR 5841. Laudo técnico de ensaio de determinação da aderência da tinta, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio, que apresente grau de destacamento não exceda os valores de Y1 /X1 (Método A) ou GR1 (Método B) conforme NBR 11003.</p>
7	<p>ESTANTE BAIXA:</p> <p>Estante de aço desmontável, com 780 mm de altura, com travamento nas laterais e no fundo em forma de "X", dotada de 3 (três) prateleiras formando 2 (duas) vãos de alturas ajustáveis.</p> <p>CONSTITUINTES: Chapa de aço SAE 1010/1020. - Colunas em perfil "L" de abas iguais 40 x 40mm em chapa 13 (2,23mm); - Prateleiras e reforços inferiores em chapa 20 (0,90mm); - Perfis de 30mm para travamento em "X", laterais e de fundo, em chapa 14 (1,90mm). • Fixação das prateleiras por meio de parafusos de</p>

	<p>1/4" x 1/2", zincados e porcas com um mínimo de 8 (oito) parafusos por prateleira. • Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros. Cores: - Prateleiras e perfis de travamento em "X" na cor CINZA (ver referências); - Colunas na cor AZUL (ver referências). • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Na parte frontal do produto deverá ser estampado a laser o Logotipo do Órgão comprador.</p> <p>FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. • Prateleiras com dobras triplas em todo o perímetro, 1ª dobra - mínimo 30mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. 3ª dobra - mínimo 5mm. • Reforços inferiores das prateleiras em forma de "U" soldados com um mínimo de seis pontos de solda (ver detalhe 1). • Colunas devem ter furos de $\varnothing = 8\text{mm}$, alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm (ver detalhe 2). • Pés das colunas com base dobrada em forma de sapatas (ver detalhe 2). • Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>GARANTIA: 03 (três) anos contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno.</p> <p>O proponente deverá apresentar, em até 10 (dez) dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio (NBR 8094), que apresente grau de enferrujamento Ri0 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0/t0 conforme NBR 5841. Laudo técnico de ensaio de determinação da aderência da tinta, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio, que apresente grau de destacamento não exceda os valores de Y1 /X1 (Método A) ou GR1 (Método B) conforme NBR 11003.</p>
8	<p>ARQUIVO PARA PASTAS SUSPENSAS:</p> <p>Arquivo de aço para pastas suspensas, de 1335mm de altura, com 4 gavetas montadas sobre trilhos telescópicos que permitam abertura total, dotado de sapatas niveladoras na base.</p> <p>CONSTITUINTES: Chapa de aço SAE 1010/1020: - Corpo e estrutura interna em chapa 22 (0,75mm); - Gavetas em chapa 24 (0,60mm); - Trilhos telescópicos e guias zincados em chapa 18 (1,20mm) ou superior; - Haste de travamento de gavetas em chapa 16 (1,50mm); - Fechamento inferior (junto ao piso) em chapa 24 (0,60mm). • Puxadores em material metálico com acabamento steel. • Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas. • Chaves em duplicata. • Compressores para pastas em todas as gavetas. • Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa, cromado ou niquelado. • Gavetas dotadas de trilhos telescópicos compostos por guias lineares com rolamentos de esferas de aço, com capacidade de carga vertical mínima de 45kg e mecanismo contra escape. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado com dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências). • Porca soldada</p>

internamente à base para fixação das sapatas. • Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). Na parte frontal do produto deverá ser estampado a laser o Logotipo do Órgão comprador.

FABRICAÇÃO: Para fabricação, é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas e atender às recomendações das normas específicas para cada material. • A estrutura interna deve ser unida ao corpo do arquivo por meio de solda a ponto. Os pontos devem ter espaçamento máximo de 40cm entre si. • Os batentes horizontais e verticais devem ser unidos por meio de solda de tal forma que se configure uma única estrutura com o desaparecimento das emendas. • As gavetas devem ser dotadas de contrachapa na sua parte frontal ao longo de toda a extensão da peça. Os parafusos de fixação dos puxadores devem atravessar a chapa e a contrachapa da parte frontal da gaveta. • Profundidade mínima útil da gaveta = 535mm. • Os componentes cujas dimensões não estão especificadas serão avaliados pela robustez que é dada pela relação espessura de chapa x dimensões das dobras. • Aplicar tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de enferrujamento deve ser Ri0 e o grau de empolamento deve ser d0 /t0 . • Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

GARANTIA: 03 (três) anos contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM: Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno.

O proponente deverá apresentar, em até 10 (dez) dias juntamente com o catálogo do produto, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a mesma norma: - ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); - ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); - ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1); - ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2); - ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura (6.3.5.3); - ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4); - ensaio de intertravamento das gavetas (6.3.5.5). Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio (NBR 8094), que apresente grau de enferrujamento Ri0 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0 /t0 conforme NBR 5841. • Laudo técnico de ensaio de determinação da aderência da tinta, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio, que apresente grau de destacamento não exceda os valores de Y1 /X1 (Método A) ou GR1 (Método B) conforme NBR 11003.

8. SUBCONTRATAÇÃO

- 8.1. O Fornecedor não poderá ceder a Ata de Registro de Preços, a Nota de Empenho ou instrumento equivalente, total ou parcialmente, a terceiros em nenhuma hipótese.

- 8.2. O Fornecedor somente poderá realizar subcontratação parcial do objeto desde que seja referente à prestação de serviço de montagem/instalação, mantida em qualquer caso a integral responsabilidade.

9. FISCALIZAÇÃO

- 9.1. A FISCALIZAÇÃO da efetiva entrega dos materiais será exercida por um representante do órgão participante contratante, devidamente nomeado através de publicação no Diário Oficial do Município (DOM), ao qual competirá dirimir as dúvidas que surgirem no curso do fornecimento, atentando pela sua qualidade, quantidade e frequência, de tudo dando ciência ao Fornecedor, objetivando a verificação do cumprimento das disposições contratuais, técnicas e administrativas, em todos os seus aspectos.

10. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

- 10.1. O Fornecedor deverá emitir documento fiscal de acordo com a legislação vigente, contendo a discriminação do objeto a que se refere, devendo, obrigatoriamente, discriminar a marca (se houver), modelo (se houver) e o quantitativo efetivamente entregue e instalado realizado(s) e o período da execução, que deverá compreender entre o 1º (primeiro) e o último dia do mês anterior.
- 10.2. O documento fiscal deverá ser encaminhado ao responsável ou fiscal da contratação, que é quem deverá atestar a despesa após o recebimento definitivo do(s) produto(s), e enviar imediatamente, ao setor competente para pagamento, juntamente com Relatório de Desempenho do Fornecedor.
- 10.3. Os pagamentos devidos serão efetuados conforme as entregas efetivadas, e serão realizados pela Diretoria/Gerência Financeira do Órgão Participante emissor da Autorização de Fornecimento, no prazo máximo de até 30 (trinta) dias após o adimplemento da obrigação, mediante a apresentação da Nota Fiscal/ Fatura, com o aceite do Fiscal da contratação, ou do servidor ou comissão responsável pelo recebimento do(s) produto(s).
- 10.4. Se houver incorreção(ões) no documento fiscal e/ou na documentação que o acompanha, o(s) mesmo(s) será(ão) devolvido(s) para a(s) devida(s) correção(ões) e o prazo constante do subitem anterior será contado a partir da sua reapresentação devidamente regularizada.
- 10.5. O atraso na apresentação do faturamento, que venha a implicar no respectivo atraso no recolhimento da importância retida para o INSS com acréscimos

legais, acarretarão repasse dos citados acréscimos ao Fornecedor.

10.6. Os pagamentos estão sujeitos às seguintes deduções e/ou retenções:

10.6.1. Tributos, taxas e outros encargos incidentes na fonte;

10.6.2. Retenções ou deduções determinadas por lei ou contratualmente previstas.

10.7. Havendo atraso no pagamento do valor devido, por culpa exclusiva da SMOBI, incidirá correção monetária até o pagamento efetivo, processando-se o cálculo com base na variação do Índice de Preços ao Consumidor Amplo Especial – IPCA-E, do IBGE, ou por outro índice oficial que venha a substituí-lo.

10.8. Enquanto não houver efetiva contratação, não há obrigação quanto a qualquer pagamento ao licitante vencedor do certame. Portanto, é nulo qualquer atesto de nota para a qual não haja prévio empenho.

10.9. Os preços registrados também poderão ser revistos pelo Órgão Gestor da Ata de Registro de Preços, sempre em consonância e seguindo as diretrizes definidas no Edital e na legislação aplicável.

11. OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR

11.1. Dar ciência, imediatamente e por escrito, do recebimento das Notas de Empenho ou outros instrumentos hábeis enviados pelos Órgãos Participantes.

11.2. Atender, no prazo máximo de **03 (três) dias úteis**, as convocações para assinatura da Ata de Registro de Preços e retirada da(s) Nota(s) de Empenho ou de outro instrumento hábil.

11.3. Atender a todos os pedidos de fornecimento, não se admitindo procrastinação em função de pedido de revisão de preço ou substituição de marca.

11.4. Praticar, sempre, o(s) preço(s) e as marca(s) vigente(s) publicado(s) no Diário Oficial do Município pelo Órgão Gerenciador.

11.5. Não utilizar em seu quadro de funcionários menores de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, nem menores de 16 (dezesesseis) anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos, nos termos do art. 7º, XXXIII, da Constituição Federal.

11.6. Comunicar ao Órgão Gerenciador toda e qualquer alteração de dados cadastrais para atualização.

- 11.7. Substituir, após solicitação do Órgão Gerenciador, ou propor a substituição da (s) marca(s) do(s) produto(s) registrado(s), mantendo no mínimo os padrões fixados no edital e nesta ARP, sempre que for comprovado que a qualidade da marca atual não atende mais às especificações exigidas ou se encontra fora da legislação aplicável.
- 11.8. Providenciar a imediata correção das irregularidades apontadas quanto à execução do fornecimento, nos termos do edital e da legislação aplicável.
- 11.9. Cumprir rigorosamente os prazos pactuados e obrigações assumidas;
- 11.10. Submeter-se às normas e determinações do órgão participante no que se refere à entrega/instalação dos equipamentos;
- 11.11. Entregar e instalar os brinquedos no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos após o recebimento da Autorização de Fornecimento, conforme localizações e projetos especificados pelo órgão participante;
- 11.12. Fornecer e instalar os brinquedos de acordo com o objeto contratado, em perfeitas condições de qualidade, respondendo por qualquer deterioração, substituindo sempre que for o caso, sob pena do seu não recebimento, sendo considerado neste caso como não prestado;
 - 11.12.1. O Fornecedor deverá garantir a qualidade do(s) produto(s) entregue(s) mesmo após o vencimento desta ARP.
- 11.13. Responsabilizar-se por todos os ônus, custos e despesas relacionados à entrega dos mobiliários e equipamentos, tais como custos diretos e indiretos, insumos e encargos fiscais e trabalhistas, tributos, taxas, seguros, despesas com frete e quaisquer outros ônus que porventura possam recair sobre a entrega/instalação dos playgrounds;
- 11.14. Responsabilizar-se por qualquer falha, erro ou omissão detectado no fornecimento e/ou instalação e seus custos financeiros;
- 11.15. Responsabilizar-se por todos e quaisquer danos e/ou prejuízos que vier a causar ao Município ou a terceiros, por sua culpa ou dolo, tendo como agente o Fornecedor, na pessoa de preposto ou terceiros a seu serviço, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento por parte do Órgão Gerenciador e Órgãos Participantes;
- 11.16. Responsabilizar-se pelos salários, encargos sociais, previdenciários,

securitários, taxas, impostos e quaisquer outros que incidam ou venham a incidir sobre seu pessoal necessário à execução da entrega e/ou instalação dos brinquedos;

- 11.17. Submeter-se às normas e determinações do Município contratante, no que se referem ao fornecimento de materiais e instalação;
- 11.18. Cumprir todas as leis e posturas federais, estaduais e municipais pertinentes ao fornecimento, responsabilizando-se por todos os prejuízos decorrentes de infrações que houver dado causa;
- 11.19. Tomar as providências e assumir as obrigações estabelecidas na legislação específica de acidentes de trabalho, quando em ocorrências da espécie foram vítimas os seus empregados, no desempenho dos serviços ou em conexão com eles, ainda que verificadas nas dependências do Município contratante;
- 11.20. Manter-se, durante toda a execução da Ata de Registro de Preço, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no edital, em cumprimento ao disposto no inciso XIII do artigo 55 da Lei Federal nº 8.666/93;
- 11.21. Apresentar, sempre que solicitado pelo Órgão Gerenciador, comprovação de cumprimento das obrigações tributárias e sociais, legalmente exigíveis;
- 11.22. Manter preposto na Norte de Minas Gerais, com poderes para representá-la na solução de todos os problemas e encaminhamentos necessários à entrega/instalação do item.
- 11.23. Providenciar, independentemente de ser ou não o fabricante, a correção ou a substituição dos brinquedos que apresentarem defeitos ou divergências com as especificações fornecidas, sem nenhum ônus para o órgão participante ou gerenciador;
- 11.24. Ressarcir qualquer dano ou prejuízo causado ao órgão participante e/ou gerenciador e/ou a terceiros, provocados por ação ou omissão, ineficiência ou irregularidade cometidas por seus empregados, convenientes ou prepostos envolvidos na execução do fornecimento e/ou instalação;
- 11.25. Aceitar a fiscalização do órgão participante e gerenciador, sem restrições, no que diz respeito ao fiel cumprimento das condições previstas no presente instrumento;
- 11.26. O Fornecedor não poderá caucionar ou utilizar o empenho para qualquer

operação financeira;

- 11.27. Responsabilizar-se pela qualidade dos materiais fornecidos, inclusive a promoção de readequações, sempre que detectadas impropriedades que possam comprometer a consecução do objeto contratado;
- 11.28. Fornecer ao órgão participante e/ou gerenciador, a qualquer tempo, informações sobre as ações desenvolvidas para viabilizar o acompanhamento e avaliação do processo.
- 11.29. Garantir a execução qualificada da Ata de Registro de Preço durante o período de garantia.

12. DAS OBRIGAÇÕES DOS ÓRGÃOS PARTICIPANTES

- 12.1. Promover a formalização do contrato ou instrumento equivalente, após autorização do Órgão Gerenciador.
- 12.2. Informar ao Órgão Gerenciador, no prazo de **5 (cinco) dias** da ocorrência, qualquer descumprimento de obrigação por parte do Fornecedor, em especial a recusa em assinar o contrato ou retirar o documento equivalente no prazo estabelecido.
- 12.3. Encaminhar ao Órgão Gerenciador cópia dos documentos emitidos, eventuais anulações e relatório de desempenho de fornecedor no prazo de 02 (dois) dias úteis da ocorrência, nos casos em que o contrato for substituído por nota de empenho ou instrumento equivalente.
- 12.4. Acompanhar os preços e marcas registrados no Diário Oficial do Consórcio, para verificação de possíveis alterações.
- 12.5. Solicitar, acompanhar e fiscalizar a entrega e instalação dos brinquedos, assim como se responsabilizar pelo pedido dentro dos quantitativos fixados;
- 12.6. Fiscalizar a manutenção pelo Fornecedor, das condições de habilitação e qualificação exigidos no edital de licitação, durante o período de fornecimento, em cumprimento ao disposto no inciso XIII, do artigo 55, da Lei Federal nº 8.666/93;
- 12.7. Fornecer e colocar à disposição do Fornecedor todos os elementos e informações que se fizerem necessários à entrega/instalação dos brinquedos, que venham a ser solicitados pela empresa a ser contratada;
- 12.8. Preparar, instruir e efetuar o pagamento das faturas apresentadas pelo

Fornecedor com as devidas retenções legais, observadas as condições de pagamento previstas neste instrumento;

- 12.9. Notificar o Fornecedor, formal e tempestivamente, fixando-lhe prazo para corrigir defeitos ou irregularidades encontradas na entrega e/ou instalação dos brinquedos;
- 12.10. Exigir o cumprimento de todos os compromissos assumidos pela empresa a ser contratada, de acordo com os termos de sua proposta de preços, da Ata de Registro de preços e do edital de licitação.
- 12.11. Fazer cumprir o disposto no edital, podendo aplicar as penalidades previstas em Lei pelo não cumprimento das obrigações contratuais ou execução insatisfatória do objeto contratado.

13. SANÇÕES

O descumprimento total ou parcial das obrigações assumidas caracterizará a inadimplência do Fornecedor, sujeitando-o às seguintes penalidades:

- 13.1. **advertência**, nos termos do art. 87, I, da Lei nº 8.666/1993;
- 13.2. **multas**, nos termos do art. 87, II, da Lei nº 8.666/1993, observados os seguintes percentuais:
 - 13.2.1. Multa moratória de 0,33% (trinta e três centésimos por cento) por dia de atraso na entrega de material ou execução de serviços, até o limite de 9,99% correspondente a até 30 (trinta) dias de atraso, calculado sobre o valor correspondente à parte inadimplente, excluída, quando for o caso, a parcela correspondente aos impostos destacados no documento fiscal;
 - 13.2.2. Multa indenizatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total da Nota de empenho ou outro instrumento hábil em caso de recusa do infrator em acatar “Autorização de Fornecimento” ou os ditames do Edital e seus anexos.
 - 13.2.3. Multa de 3% (três por cento) sobre o valor total da adjudicação da licitação, quando houver o descumprimento das normas jurídicas atinentes ou das obrigações assumidas, tais como:
 - 13.2.3.1. Deixar de manter as condições de habilitação durante o

- prazo do contrato, ou instrumento equivalente, ou do fornecimento, nos termos do inciso XIII do art. 55 da Lei 8.666/1993;
- 13.2.3.2. Permanecer inadimplente após a aplicação de Advertência;
 - 13.2.3.3. Deixar de regularizar, no prazo definido pela Administração, os documentos exigidos pela legislação, para fins de liquidação e pagamento da despesa;
 - 13.2.3.4. Não devolver os valores pagos indevidamente pelo Órgão Partícipe;
 - 13.2.3.5. Utilizar as dependências do Órgão Partícipe para fins diversos do objeto contratado;
 - 13.2.3.6. Tolerar, no cumprimento do contrato, ou instrumento equivalente, ou do fornecimento, situação apta a gerar ou causar dano físico, lesão corporal ou consequências letais a qualquer pessoa;
 - 13.2.3.7. Deixar de substituir empregado cujo comportamento for incompatível com o interesse público, em especial quando solicitado pela Administração;
 - 13.2.3.8. Deixar de observar a legislação pertinente aplicável ao seu ramo de atividades;
 - 13.2.3.9. Deixar de apresentar, quando solicitado, documentação fiscal, trabalhista e/ou previdenciária regularizada.
- 13.2.4. Multa de 5% (cinco por cento) sobre o valor da parcela que eventualmente for descumprida, na hipótese de o infrator entregar o objeto contratual em desacordo com as especificações, condições e qualidade contratadas e/ou com vício, irregularidade ou defeito oculto queo tornem impróprio para o fim a que se destina.
- 13.2.5. multa indenizatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total da ARP quando o infrator der causa ao cancelamento da ARP;

- 13.2.6. multa indenizatória, a título de perdas e danos, na hipótese de o infrator ensejar o cancelamento da ARP e sua conduta implicar em gastos à Administração Pública superiores aos contratados ou registrados.
- 13.3. **impedimento de licitar e contratar**, com o consequente descredenciamento do Cadastro de Fornecedores do COMAR, nos termos do art. 7º da Lei n.º 10.520/2002.
- 13.4. **declaração de inidoneidade para licitar ou contratar** com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base no **item 16.3** deste Termo de Referência, nos termos do art. 87, IV, da Lei nº 8.666/1993.
- 13.5. O atraso, para efeito de cálculo da multa, será contado em dias corridos, a partir do primeiro dia útil subsequente ao do encerramento do prazo estabelecido para o cumprimento da obrigação.
- 13.6. Nos casos previstos pela legislação, as multas poderão ser descontadas do pagamento imediatamente subsequente à sua aplicação.
- 13.7. Após a aplicação de 02 (duas) Advertências, o infrator ficará sujeito às multas previstas no Edital, podendo ainda ter a Ata de Registro de Preços rescindida, observados os prazos de defesa prévia.
- 13.8. Na notificação de aplicação das penalidades de advertência, multa e impedimento de licitar e contratar será facultada a defesa prévia no respectivo processo, no prazo de 5 (cinco) dias úteis.
- 13.9. Na notificação de aplicação da penalidade de declaração de inidoneidade será facultada a defesa prévia no respectivo processo, no prazo de 10 (dez) dias úteis.
- 13.10. No caso de aplicação das penalidades previstas será concedido prazo de 10 (dez) dias úteis para apresentação de recurso.
- 13.11. As penalidades são independentes entre si, podendo ser aplicadas em conjunto ou separadamente, após a análise do caso concreto e não exime o Fornecedor da plena execução do objeto contratado.

13.11.1. Na hipótese de cumulação a que se refere o subitem acima serão concedidos os prazos para defesa e recurso aplicáveis à pena mais gravosa.

13.12. O atraso injustificado superior a 30 (trinta) dias corridos será considerado como inexecução total, devendo os instrumentos respectivos ser rescindidos, salvo razões de interesse público devidamente explicitadas no ato da autoridade competente pela contratação.

16. MODALIDADE DA LICITAÇÃO:

Este Pregão será regido pela Lei Federal nº. 10.520, de 17 de julho de 2002, Lei Complementar nº. 123/2006, Lei Complementar nº 147/2014, aplicando-se, subsidiariamente a Lei Federal nº. 8.666, de 21 de junho de 1993, com suas alterações posteriores, sendo adotado o menor preço global.

17. DA ADESÃO DE ÓRGÃOS E ENTIDADES QUE NÃO PARTICIPARAM DO REGISTRO DE PREÇOS

Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da Ata de registro de preços, deverão consultar o Contratado e o COMAR para manifestação sobre a possibilidade de adesão.

Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da ata, assumidas com o COMAR e órgãos participantes.

As aquisições ou contratações adicionais a que se refere este artigo não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 50% (cinquenta por cento) dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na Ata de registro de preços para o COMAR e órgãos participantes.

O quantitativo decorrente das adesões à Ata de registro de preços não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o COMAR e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem.

Após a autorização do COMAR e anuência do Contratado, o órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.

Compete ao órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao COMAR.

18. ESPECIFICAÇÕES DO ITEM/VALORES MÁXIMOS PARA AQUISIÇÃO

LOTE 01 – MOBILIÁRIO ESCOLAR

ITEM	QTD.	DESCRIÇÃO CIPLETA	MARCA	VR. UNIT.	VR. TOTAL
1	8000	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6.		6,49,33	
2	6000	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 5 - ALTURA DO ALUNO: DE 1,46 M A 1,76 M.		630,93	
3	2500	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4.		608,65	
4	2500	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3 - ALTURA DO ALUNO: DE 1,19 M A 1,42 M.		580,00	
5	2000	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 1 - ALTURA DO ALUNO: DE 0,93 M A 1,16 M.		576,33	
6	1500	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 01 (UMA) CADEIRA.		1.105,53	
7	1000	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1.		1.508,66	
8	2000	CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS.		2.037,33	
9	1000	CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS.		1.980,14	
10	800	CONJUNTO DE USO MÚLTIPLO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 2 (DUAS) CADEIRAS.		1.328,33	
11	800	CONJUNTO USO MÚLTIPLO (01 MESA / 02 CADEIRAS) CONSTITUINTES.		1.414,81	
12	800	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS.		2.221,00	
13	800	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS.		2.328,00	
14	500	MESA ACESSÍVEL.		525,00	
VALOR TOTAL DO LOTE:					

LOTE 02 – EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS

ITEM	QTD.	DESCRIÇÃO CIPLETA	MARCA	VR. UNIT.	VR. TOTAL
1	200	BALANÇA ELETRÔNICA DIGITAL – 30 KG.		1.563,33	
2	80	BALCÃO TÉRMICO FIXO BT 02.		17.648,00	
3	80	BALCÃO TÉRMICO MÓVEL BT 03.		18.310,00	
4	100	BATEDEIRA PLANETÁRIA COMERCIAL COM CAPACIDADE DE 12 LITROS.		10.331,00	
5	100	ESPRESSOEDOR DE FRUTAS COMERCIAL EC 01.		1.387,33	
6	200	FOGÃO INDUSTRIAL 04 BOCAS PARA GLP.		13.756,80	
7	200	FOGÃO INDUSTRIAL 04 BOCAS PARA GN (GÁS NATURAL).		13.756,80	

8	200	FOGÃO INDUSTRIAL DE 06 BOCAS PARA GLP.		15.423,33	
9	100	FOGÃO INDUSTRIAL DE 06 BOCAS PARA GN (GÁS NATURAL).		15.228,66	
10	50	KIT PARA REGULAGEM DE PRESSÃO EM REDE DE GLP.		5.099,06	
11	50	FREEZER HORIZONTAL LINHA BRANCA.		12.042,33	
12	50	LIQUIDIFICADOR COMERCIAL 08 LITROS.		4.834,66	
13	100	PROCESSADOR DE ALIMENTOS COMERCIAL PA 01.		10.840,86	
14	40	REFRIGERADOR INDUSTRIAL VERTICAL DE 02 PORTAS.		20.066,66	
15	30	REFRIGERADOR INDUSTRIAL VERTICAL DE 04 PORTAS.		24.243,33	
16	100	TERMÔMETRO DIGITAL.		16.416,50	
17	300	VENTILADOR DE PAREDE.		1.016,66	
VALOR TOTAL DO LOTE:					

LOTE 03 – ARMÁRIOS/ESTANTES DE AÇO

ITEM	QTD.	DESCRIÇÃO CIPLETA	MARCA	VR. UNIT.	VR. TOTAL
1	800	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS.		3.422,33	
2	800	ARMÁRIO DE AÇO 06 PORTAS.		2.542,33	
3	800	ARMÁRIO BAIXO DE AÇO.		1.869,66	
4	1200	ESTANTE DE AÇO SIMPLES.		1.821,66	
5	800	ESTANTE DUPLA PARA BIBLIOTECA.		2.900,33	
6	800	ESTANTE PARA EXPOSIÇÃO.		2.515,66	
7	800	ESTANTE BAIXA.		1.073,66	
8	1200	ARQUIVO PARA PASTAS SUSPENSAS.		2.692,66	
VALOR TOTAL DO LOTE:					

19. DAS CONSIDERAÇÕES GERAIS

Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

Taiobeiras MG 17 de Novembro de 2023

**ANEXO II - PROPOSTA DE PREÇOS
PROCEDIMENTO LICITATÓRIO N° 019/2023
PREGÃO ELETRONICO N° 012/2023
REGISTRO DE PREÇOS**

(papel timbrado da empresa licitante)

Objeto: **Registro de preços para futura e eventual aquisição de mobiliário escolar equipamentos e armários para manutenção dos municípios consorciados ao (Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR), conforme relação abaixo**

LOTE 01 – MOBILIÁRIO ESCOLAR

ITEM	QTD.	DESCRIÇÃO CIPLETA	MARCA	VR. UNIT.	VR. TOTAL
1	8000	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6.			
2	6000	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 5 - ALTURA DO ALUNO: DE 1,46 M A 1,76 M.			
3	2500	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4.			
4	2500	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3 - ALTURA DO ALUNO: DE 1,19 M A 1,42 M.			
5	2000	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 1 - ALTURA DO ALUNO: DE 0,93 M A 1,16 M.			
6	1500	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 01 (UMA) CADEIRA.			
7	1000	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1.			
8	2000	CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS.			
9	1000	CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS.			
10	800	CONJUNTO DE USO MÚLTIPLO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 2 (DUAS) CADEIRAS.			
11	800	CONJUNTO USO MÚLTIPLO (01 MESA / 02 CADEIRAS) CONSTITUINTES.			
12	800	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS.			
13	800	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS.			
14	500	MESA ACESSÍVEL.			
VALOR TOTAL DO LOTE:					

LOTE 02 – EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS

ITEM	QTD.	DESCRIÇÃO CIPLETA	MARCA	VR. UNIT.	VR. TOTAL
1	200	BALANÇA ELETRÔNICA DIGITAL – 30 KG.			
2	80	BALCÃO TÉRMICO FIXO BT 02.			
3	80	BALCÃO TÉRMICO MÓVEL BT 03.			
4	100	BATEDEIRA PLANETÁRIA COMERCIAL COM CAPACIDADE DE 12 LITROS.			
5	100	ESPRESSADOR DE FRUTAS COMERCIAL EC 01.			
6	200	FOGÃO INDUSTRIAL 04 BOCAS PARA GLP.			
7	200	FOGÃO INDUSTRIAL 04 BOCAS PARA GN (GÁS NATURAL).			
8	200	FOGÃO INDUSTRIAL DE 06 BOCAS PARA GLP.			
9	100	FOGÃO INDUSTRIAL DE 06 BOCAS PARA GN (GÁS NATURAL).			
10	50	KIT PARA REGULAGEM DE PRESSÃO EM REDE DE GLP.			
11	50	FREEZER HORIZONTAL LINHA BRANCA.			
12	50	LIQUIDIFICADOR COMERCIAL 08 LITROS.			
13	100	PROCESSADOR DE ALIMENTOS COMERCIAL PA 01.			
14	40	REFRIGERADOR INDUSTRIAL VERTICAL DE 02 PORTAS.			
15	30	REFRIGERADOR INDUSTRIAL VERTICAL DE 04 PORTAS.			
16	100	TERMÔMETRO DIGITAL.			
17	300	VENTILADOR DE PAREDE.			
VALOR TOTAL DO LOTE:					

LOTE 03 – ARMÁRIOS/ESTANTES DE AÇO

ITEM	QTD.	DESCRIÇÃO CIPLETA	MARCA	VR. UNIT.	VR. TOTAL
1	800	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS.			
2	800	ARMÁRIO DE AÇO 06 PORTAS.			
3	800	ARMÁRIO BAIXO DE AÇO.			
4	1200	ESTANTE DE AÇO SIMPLES.			
5	800	ESTANTE DUPLA PARA BIBLIOTECA.			
6	800	ESTANTE PARA EXPOSIÇÃO.			
7	800	ESTANTE BAIXA.			
8	1200	ARQUIVO PARA PASTAS SUSPENSAS.			
VALOR TOTAL DO LOTE:					

Preço total da Proposta (em algarismos): R\$___ Valor por extenso: _____

Prazo de validade da proposta (não inferior a 60 dias, contados da data de apresentação da mesma): _____ (_____) dias.

Razão Social: _____

CNPJ: _____

Endereço: _____

E-mail: _____

Telefone / Fax: _____

_____, _____, de _____ de 2023.

Assinatura: _____

Obs.: Identificar o responsável pela empresa com CPF e utilizar carimbo padronizado da empresa.



ANEXO III - MODELO EMPREGADOR PESSOA JURÍDICA
PROCEDIMENTO LICITATÓRIO N° 019/2023
PREGÃO ELETRÔNICO N° 012/2023
REGISTRO DE PREÇOS
(papel timbrado da empresa licitante)

DECLARAÇÃO

Ref.: (identificação da licitação)

....., inscrito no CNPJ n°....., por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a)....., portador(a) da Carteira de Identidade n°..... e do CPF n°, DECLARA, para fins de cumprimento do disposto no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos e mão-de-obra infantil.

Ressalva: emprega menor, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz ().

_____, _____, de _____ de 2023.

Assinatura: _____

Obs.: Identificar o responsável pela empresa com CPF e utilizar carimbo padronizado da empresa.

(Observação: em caso afirmativo, assinalar a ressalva acima)

**ANEXO IV - MODELO DE DECLARAÇÃO PARA MICROEMPRESA E EMPRESA DE
PEQUENO PORTE**
PROCEDIMENTO LICITATÓRIO N° 019/2023
PREGÃO ELETRONICO N° 012/2023
REGISTRO DE PREÇOS
(papel timbrado da empresa licitante)

A empresa, inscrita no CNPJ nº....., por intermédio de seu representante legal o(a) Sr. (a)....., portador(a) da Carteira de Identidade nº.....e o CPF nº....., DECLARA, para fins legais, sob as penas da lei, de que cumpre os requisitos legais para a sua qualificação como microempresa ou empresa de pequeno porte nas condições do Estatuto Nacional da Microempresa e da Empresa de Pequeno Porte, instituído pela Lei Complementar nº. 123, de 14 de dezembro de 2006, em especial quanto ao seu art. 3º; que está apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido nos art. 42 a 49 da referida Lei Complementar e que não se enquadra nas situações relacionadas no §4º do art. 3º da citada Lei Complementar.

_____, ____ de _____ de 2023.

Assinatura: _____

Obs.: Identificar o responsável pela empresa com CPF e utilizar carimbo padronizado da empresa.



ANEXO V - DECLARAÇÃO DE CIÊNCIA E TERMO DE RESPONSABILIDADE
PROCEDIMENTO LICITATÓRIO N° 019/2023
PREGÃO ELETRÔNICO N° 012/2023
REGISTRO DE PREÇOS
(papel timbrado da empresa licitante)

A empresa _____, inscrita no CNPJ sob o nº _____, sediada no endereço _____, telefone/fax nº _____, por intermédio do seu representante legal Sr(a). _____, portador(a) da Carteira de Identidade nº _____ e do CPF nº _____, DECLARA que a empresa atende a todos os requisitos de habilitação para participação em procedimentos licitatórios, bem como RESPONSABILIZA-SE pelas transações efetuadas em seu nome, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante.

_____, _____, de _____ de 2023.

Assinatura: _____

Obs.: Identificar o responsável pela empresa com CPF e utilizar carimbo padronizado da empresa.



**ANEXO VI - MODELO DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
PROCEDIMENTO LICITATÓRIO N° 019/2023
PREGÃO ELETRONICO N° 012/2023
REGISTRO DE PREÇOS**

Pelo presente instrumento, o Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR, situado na Rua dos Pereiras, nº 423, Centro – Taiobeiras MG – inscrito no CNPJ sob o nº 19.856.351.0001-27, representada por seu Presidente, o Sr. João Carlos Lucas Lopes, CPF nº 559.603.166-68, a seguir denominado **ÓRGÃO GESTOR** e a Empresa _____, inscrita no CNPJ sob o nº _____, com sede na _____ nº _____ - _____, neste ato representada por _____, Carteira de Identidade nº _____ e CPF nº _____, adiante denominada **FORNECEDOR** regido Lei Federal n.º 10.520, de 17/7/2002, Lei Federal nº 8.666/93, de 21/06/93, e alterações posteriores, LC nº 123/06, LC nº 147/14, LC nº 155/16; Decreto Nº 003 DE 01 de Dezembro de 2020 ; Decreto Federal 7.892 de 23 de Janeiro de 2013 e [Decreto Federal Nº 10.024, de 20/09/2019](#) demais condições fixadas neste instrumento convocatório e suas alterações, firmam a presente ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, mediante as cláusulas e condições a seguir estabelecidas.

CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO

25.2. O objeto desta Ata é o **Registro de preços para futura e eventual aquisição de mobiliário escolar equipamentos e armários para manutenção dos municípios consorciados ao (Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR)**, conforme especificações e condições estabelecidas no Termo de Referência constante do Anexo I deste, conforme descrições constantes no quadro demonstrativo a seguir:

ÍTEM	UNID.	QUANT.	DESCRIÇÃO	PREÇO UNITARIO	PREÇO TOTAL
------	-------	--------	-----------	----------------	-------------

CLÁUSULA SEGUNDA - DOS PRAZOS

2.1 – O FORNECEDOR DOS PRODUTOS terá 05 (cinco) dias para retirada da Nota de Empenho/Autorização de Fornecimento ou instrumento equivalente, contados da convocação quando efetiva a contratação.

CLÁUSULA TERCEIRA – DA EXECUÇÃO

3.1 - A entrega será parcelada, conforme demanda da CONTRATANTE em locais e horários previamente informados pela CONTRATANTE na sede do COMAR MG.

3.1.1. Durante a execução do Contrato, poderão ocorrer alterações do horário e novas unidades de entrega poderão ser incorporadas, a critério da CONTRATANTE, sempre no Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR.

3.1.2. Os 5 (cinco) dias úteis após recebimento pela CONTRATADA da respectiva Ordem de Compra emitida pelo Setor de Compras do Município, onde se relatarão, de maneira circunstanciada as condições do fornecimento e os itens que serão entregues e recebidos pelo Município.

3.1.3. O Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo – COMAR não aceitará a exigência de faturamento mínimo, estipulação de horário ou outras restrições da CONTRATADA que venham a prejudicar o CONTRATANTE.

3.1.4. Na hipótese de ocorrer fornecimento em desacordo com os requisitos estabelecidos, a CONTRATADA se obriga a reparar a falha e se houver necessidade substituir os produtos em prazo

máximo de 05 (cinco) dias úteis, contados da notificação por escrito, mantidos o preço inicialmente contratado, sem quaisquer ônus para a CONTRATANTE.

3.2 O recebimento do objeto dar-se-á definitivamente e integralmente, somente após a verificação de sua conformidade com as especificações qualitativas e quantitativas e consequente aceitação, por técnico da CONTRATANTE.

3.3 Em nenhuma hipótese será admitido o recebimento diverso do objeto licitado ou com qualquer diferença das exigências e propostas contidas na licitação.

3.4 A CONTRATADA terá de cumprir o prazo de entrega pactuado, garantir a boa qualidade dos produtos fornecidos e responsabilizar-se pelo transporte dos produtos de seu estabelecimento até o local determinado pela CONTRATANTE, bem como pelo seu descarregamento.

3.5 O recebimento pelo CONTRATANTE não modifica, restringe ou elide a plena responsabilidade da CONTRATADA de fornecer produtos de acordo com as condições contidas no Edital, seus Anexos e na proposta da CONTRATADA, nem invalida qualquer reclamação que o CONTRATANTE venha a fazer em virtude de posterior constatação de unidade defeituosa ou fora de especificação, garantida a faculdade de troca/reparação.

3.6 O Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR reserva-se o direito de não receber o objeto em desacordo com as especificações e condições constantes no instrumento convocatório e seus Anexos, podendo aplicar as penalidades e sanções previstas ou rescindir o contrato e aplicar o disposto no art. 24, inciso XI, da Lei Federal nº 8.666/93.

3.7 Os produtos deverão ser entregues rigorosamente com as características e especificações constantes neste termo de referencia, ficando esclarecido que correrá por conta da CONTRATADA, todas as despesas com transporte, tributos, embalagens, fretes, ônus previdenciários e trabalhistas, seguros, encargos ou acessórios, entre outros que porventura se mostrem necessários para completo atendimento ao objeto licitado.

METODOLOGIA DE AVALIAÇÃO DA ENTREGA DOS PRODUTOS

3.6 - Os produtos deverão ser executados com base nos parâmetros mínimos a seguir estabelecidos:

A CONTRATADA submeter-se-á a avaliação dos produtos entregues, que será realizada por intermédio da Fiscalização de Contratos.

3.7 O Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR notificará a CONTRATADA por descumprimento de cláusulas contratuais, em conformidade com as condições previstas na Lei 8.666/93 e no Instrumento Convocatório deste procedimento.

3.8 – Conforme a necessidade do ÓRGÃO GESTOR será emitida a Nota de Empenho, Ordem de Fornecimento ou outro documento equivalente; a partir do recebimento deste documento.

3.9 – O ÓRGÃO GESTOR **não** está obrigado a solicitar uma quantidade mínima de serviços, ficando a seu exclusivo critério, a definição do momento da contratação.

3.10 – Não poderá haver substituição de artistas, salvo autorização expressa do contratante.

3.11 - Em caso de necessidade de providências, os prazos para pagamento serão suspensos e considerados a execução em atraso, sujeitando o FORNECEDOR DOS PRODUTOS à aplicação de multa sobre o valor considerado em atraso e, conforme o caso, a outras sanções estabelecidas na lei, nesta Ata e no ato convocatório.

3.12 - Em caso de irregularidade não sanada, por meio de seu representante, a Administração reduzirá a termo os fatos ocorridos e encaminhará à autoridade competente para que sejam tomadas as providências legais pertinentes.

3.13– Os Órgãos que aderirem ao Registro de Preços, em suas Unidades, acompanharão o recebimento e verificarão especificações técnicas do objeto, devendo notificar ao ÓRGÃO GESTOR qualquer ocorrência de irregularidade.

3.14 - O pagamento devido ficará adstrito à confirmação do recebimento pelo Consórcio Público

Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR.

CLÁUSULA QUARTA – PAGAMENTO

4.1 - O pagamento será efetuado conforme Ordens de Fornecimento apresentadas, condicionado ao cumprimento das obrigações estabelecidas.

4.2 - O pagamento será efetuado pelo Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR, em um prazo de até 30(trinta) dias contados da data de apresentação das Faturas / Notas Fiscais.

4.2.1 - As Faturas / Notas Fiscais devidamente atestadas e enviadas à Gerência de Compras para conformidade, serão encaminhadas o Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR, e desde que a contratada apresente também os seguintes documentos: a) Apresentação de Nota Fiscal e CND's Federal, Estadual, Municipal e FGTS acompanhada das requisições de fornecimento, devidamente assinadas.

4.3 - **O pagamento não será devido até que a Contratada apresente os documentos especificados no subitem anterior**; bem como condicionado ao cumprimento às condições de fornecimento/recebimento.

4.4 - A Nota Fiscal deverá especificar o nome do banco, o código e nome da agência e número da conta corrente, na qual deverá ser feito o depósito do valor correspondente.

4.5 – As Notas Fiscais, correspondentes ao objeto deste Registro de Preços, emitidas para os órgãos que vierem a aderir à Ata de Registro de Preços deverão ser encaminhadas aos respectivos órgãos para fins de pagamento.

CLÁUSULA QUINTA – VIGÊNCIA

5.1 – O prazo de validade deste Registro de Preços será de 12 (doze) meses, a partir da data da assinatura da Ata.

5.2 - O prazo de validade da ata de registro de preços não será superior a doze meses, incluídas eventuais prorrogações, conforme o [inciso III do § 3º do art. 15 da Lei nº 8.666, de 1993.](#)

CLÁUSULA SEXTA - DIREITOS E OBRIGAÇÕES

6 – COMPETE AO COMAR:

6.1.1 – Administrar a presente Ata, devendo para tal, nomear um gestor para acompanhamento dos fornecimentos realizados.

6.1.2 - Notificar o FORNECEDOR DOS PRODUTOS de qualquer irregularidade ocorrida no fornecimento.

6.2 - Compete aos Órgãos Participantes:

6.2.1 – Emitir nota de empenho a crédito do Fornecedor Detentor do Preço Registrado no valor correspondente ao fornecimento dos bens.

6.2.2 – Efetuar o pagamento referente ao objeto a ser contratado nos termos da Cláusula Terceira da presente Ata.

6.2.3 - Informar o Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR sobre irregularidades ocorridas durante o fornecimento dos bens.

6.3 – COMPETE AO FORNECEDOR DOS PRODUTOS:

6.3.1 - Atender todos os pedidos efetuados durante a vigência desta Ata.

6.3.2 - Manter durante toda a execução do Contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no ato convocatório,

6.3.2.1 - Responsabilizar-se integralmente pelos serviços prestados, inclusive despesas de

alimentação, hospedagem, transporte/locomoção, e quaisquer outras que por ventura venham a ocorrer em relação aos seus funcionários, inclusive despesas com lanches, água mineral, etc.

6.3.3 – Observar os prazos estipulados.

6.3.4 - Providenciar a imediata correção das deficiências, falhas ou irregularidades constatadas pelo Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR, referentes à forma de fornecimento dos serviços e ao cumprimento das demais obrigações assumidas nesta Ata;

6.3.5 - Ressarcir os eventuais prejuízos causados à União, Estado, Município ou a terceiros, provocados por ineficiência ou irregularidades cometidas na execução das obrigações assumidas na presente Ata.

CLÁUSULA SÉTIMA - DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

7.1 - O preço registrado poderá ser cancelado nos seguintes casos:

7.1.2 - Unilateralmente pelo Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR, quando:

7.1.2.1 - O FORNECEDOR DOS PRODUTOS deixar de cumprir às exigências do Instrumento Convocatório que deu origem ao Registro de Preços;

7.1.2.2 - O FORNECEDOR DOS PRODUTOS não atender à convocação para firmar contrato decorrente de Registro de Preços, não retirar, ou não aceitar a Autorização de Fornecimento no prazo estabelecido sem justificativa, por escrito, aceita pela Administração.

7.1.2.3 - O FORNECEDOR DOS PRODUTOS incorrer reiteradamente nas infrações que trata esta Ata de Registro de Preços.

7.1.2.4 - O FORNECEDOR DOS PRODUTOS praticar atos fraudulentos no intuito de auferir vantagem ilícita.

7.1.2.5 - Ficar evidenciada incapacidade de cumprir as obrigações assumidas pelo FORNECEDOR DOS PRODUTOS, devidamente caracterizada em relatório de inspeção.

7.1.2.6 - Em qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial do Contrato decorrente do Registro de Preços.

7.1.2.7 - Os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados no mercado e o FORNECEDOR DOS PRODUTOS se recusar a baixá-los na forma prevista no ato convocatório.

7.1.2.8 - Por razões de interesse público, mediante despacho motivado, devidamente justificado.

7.1.2.9 - Demais situações previstas no art. 78 da Lei nº 8.666/93.

7.1.3 - Por acordo entre as partes,

7.1.3.1 - Quando o FORNECEDOR DOS PRODUTOS comprovar a impossibilidade de cumprir as exigências a Ata de Registro, mediante solicitação por escrito e **aceita** pela Administração.

7.2 - A comunicação do cancelamento do preço registrado, nos casos previstos no item anterior, será feita por correspondência com recibo de entrega, juntando-se comprovante nos autos que deram origem ao Registro de Preços.

7.3 - A comunicação do cancelamento será feita mediante publicação no Diário oficial do Município e correspondência a ela encaminhada.

7.4 - A solicitação do FORNECEDOR DOS PRODUTOS para cancelamento deverá ser formulada com antecedência mínima de 30 (trinta) dias, sendo facultada à Administração a aplicação das penalidades previstas no instrumento convocatório.

7.2– O cancelamento do registro, nas hipóteses previstas, assegurados o contraditório e a ampla defesa, serão formalizados por despacho da autoridade competente do Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR.

CLÁUSULA OITAVA - PENALIDADES

8.1 - A adjudicatária que, convocada no prazo de validade de sua proposta, deixar de entregar documentos solicitados ou apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não manter a proposta, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e contratar com a Administração Pública pelo prazo de até 5 (cinco) anos, e, quando suspenso, descredenciado dos sistemas de cadastramento onde estiver inscrita, sem prejuízo das multas aplicáveis e demais cominações legais.

8.2 - O descumprimento, total ou parcial, das obrigações assumidas caracterizará a inadimplência da adjudicatária, sujeitando-a às seguintes penalidades:

8.3 - Advertência que será aplicada, sempre, por escrito.

8.4 - Multa, nos seguintes percentuais:

a) 0,3% (três décimos por cento) por dia, até o trigésimo dia de atraso, sobre o valor do fornecimento;

b) 20% (vinte por cento) sobre o valor do fornecimento, no caso de atraso superior a trinta dias, com o conseqüente cancelamento da nota de empenho ou instrumento equivalente;

c) 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato, no caso da adjudicatária, injustificadamente, desistir do mesmo ou causar a sua rescisão.

8.4.1- A recusa injustificada em atender ao disposto caracterizará descumprimento total das obrigações assumidas, sujeitando-a à multa de 02% (dois por cento) sobre o valor do fornecimento, sem prejuízo das demais sanções legais.

8.5 - Suspensão temporária do direito de licitar com o Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR.

8.6 - Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir o Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR pelos prejuízos resultantes e depois de decorrido o prazo da sanção aplicada com base no subitem anterior.

8.7 – Rescisão contratual unilateral sujeitando-se ao pagamento de indenização, por perdas e danos, quando couber.

8.8 - As sanções previstas poderão ser aplicadas cumulativamente, de acordo com a gravidade do descumprimento, após regular processo administrativo, garantido o contraditório e a ampla defesa.

8.8.1 – Será de 05 (cinco) dias úteis, a contar da comunicação do ato, o prazo para manifestação.

8.9 - Nenhuma parte será responsável perante a outra pelos atrasos ocasionados por motivo de força maior ou caso fortuito.

8.10 - Consideram-se motivos de força maior ou caso fortuito aqueles constantes no art. 393 do Código Civil Brasileiro.

CLÁUSULA NONA - DISPOSIÇÕES FINAIS

9.1 - Para cada item registrado poderá haver a respectiva Ata de Registro com os fornecedores classificados;

9.2 - A critério do órgão gerenciador, que, além dos preços do primeiro colocado, serão registrados preços de outros fornecedores, desde que as ofertas sejam em valor inferior ao máximo admitido, devidamente justificado e comprovado a vantagem.

9.3 - As aquisições decorrentes do objeto desta Ata de Registro serão autorizadas, caso a caso, pelo Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR, que autuará as solicitações em processo administrativo devidamente identificado, consultará o sistema de controle, e autorizará ou não o fornecimento.

9.4 - O FORNECEDOR DOS PRODUTOS fica obrigado, durante a vigência da Ata Registro de Preços, atender a todos os pedidos de fornecimento efetuados.

9.5 - O FORNECEDOR DOS PRODUTOS deverá comunicar à Gerência de Compras do Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR todas as alterações porventura ocorridas nos dados cadastrais para atualização.

9.7 - Quando houver Contrato proveniente da Ata de Registro de Preços, este conterà cláusula de rescisão unilateral, independentemente de aviso, interpelação ou notificação, sem que a contratada tenha, por isso, direito a indenização, a não ser em caso de dano efetivo disso resultante.

9.8 - As quantidades indicadas são estimadas e servem como referência, podendo a Administração adquiri-las de acordo com as necessidades, no caso da adesão ou saída de outros órgãos ou unidades do Registro de Preços.

9.9 - A existência de preços registrados não obriga os órgãos gerenciador e participantes a firmarem as contratações que deles poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para a compra pretendida, sendo assegurado ao beneficiário do registro a preferência de fornecimento em igualdade de condições.

9.10 - Esta Ata de Registro de Preços terá eficácia a partir da publicação do respectivo extrato no Diário Oficial do Município.

9.11 - Fica designada como Gestor desse Registro de Preços o Consórcio Público Intermunicipal Multifinalitário do Alto Rio Pardo - COMAR.

9.12 - É Anexa desta Ata a proposta do FORNECEDOR, independente de transcrição.

9.13 - Fica eleito o Foro da Comarca de Taiobeiras/MG para dirimir quaisquer dúvidas oriundas do presente instrumento.

E, por estarem as partes justas e compromissadas, assinam a presente ATA em duas vias, de igual teor, na presença das testemunhas abaixo assinadas.

Taiobeiras MG, ____ de _____ 2023

PELO CONTRATANTE:

João Carlos Lucas Lopes
Presidente do COMAR

Detentor da Ata de Registro de Preço.

TESTEMUNHAS:

NOME: _____

CPF: _____

NOME: _____

CPF: _____



ANEXO VII – MODELO DE DECLARAÇÃO CONJUNTA DE INIDÔNEIDADE E RELAÇÃO DE PARENTESCO.

**PROCEDIMENTO LICITATÓRIO N° 019/2023
PREGÃO ELETRÔNICO N° 012/2023
REGISTRO DE PREÇOS**
(papel timbrado da empresa licitante)

A empresa _____ inscrita no CNPJ _____, por intermédio de seu representante legal o (a) Sr (a). Portador (a) da Carteira de Identidade nº _____ e do CPF nº _____, DECLARA para os fins de direito, na qualidade de proponente, sob as penas da lei, que não foi declarada **INIDÔNEA** para licitar ou contratar com o Poder Público, em qualquer de suas esferas.

DECLARA que nenhum dos sócios desta empresa está impedido de participar deste processo por, qual seja:

Presidente e Vice-presidente, os ocupantes de cargos em comissão ou função de confiança, às pessoas ligadas a qualquer deles por matrimônio ou parentesco, afim ou consanguíneo até o segundo grau ou por adoção, bem como os servidores e empregados públicos municipais não poderão contratar com o Município, subsistindo a proibição até seis meses findas as respectivas funções. e os Servidores Municipais não poderão contratar com o Município, subsistindo a proibição até o 06 (seis) meses depois do desligamento do cargo.

Por ser máxima e plena verdade, firmo a presente declaração.

_____, _____, de _____ de 2023.

Assinatura:

Obs.: Identificar o responsável pela empresa com CPF e utilizar carimbo padronizado da empresa.