

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS nº 011/2023 - UNEMAT

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS: Nº 011/2023 - Unemat

PROCESSO: UNEMAT-PRO-2022/20944

PREGÃO ELETRÔNICO SRP: Nº 006/2023 - Unemat.

Pelo presente instrumento, a Fundação Universidade do Estado de Mato Grosso - Unemat, situada na Avenida Tancredo Neves, nº 1.095, Bairro Cavahada III, CEP: 78.217-900, Cáceres/MT, CNPJ: 01.367.770/0001-30, neste ato representado pela Magnífica Reitora Professora Doutora Vera Lúcia Rocha Maquêa, inscrita no CPF sob nº. xxx.xxx.xxx-xx e portadora da Cédula de Identidade sob nº xxx.xxx SSP/MT, RESOLVE REGISTRAR OS PREÇOS da(s) empresa(s) relacionadas, nas quantidades estimadas e indicadas abaixo, de acordo com as classificações obtidas no item, atendendo as condições, as especificações técnicas e as propostas oferecidas na licitação regulamentada pelo edital e anexos do PREGÃO ELETRÔNICO SRP nº 006/2023 - Unemat, do tipo MENOR PREÇO POR LOTE, PROCESSO ADMINISTRATIVO UNEMAT-PRO-2022/20944, independentemente de transcrições, constituindo esta ATA DE REGISTRO DE PREÇOS documento vinculativo e obrigacional às partes.

EMPRESA Milanflex Indústria e Comércio de Móveis e Equipamentos Ltda

CNPJ 86.729.324/0002-61

ENDEREÇO Av. V nº 901A, Bairro: Distrito Industrial, CEP: 78.098-480, Cidade: Cuiabá, UF: MT

REPRESENTANTE: Gilmar Francisco Milan
CPF: xxx.xxx.xxx-xx - RG: xxx.xxx-x SSP/SC

CONTATO (TELEFONE) Fone: (65) 3317-2100 / 3317-2105

ENDEREÇO E-MAIL adm@milanflex.com.br

Sujeitam-se as partes às normas constantes da Constituição Federal de 1988, Lei Federal nº 8666/1993 e suas eventuais alterações, Lei Federal nº 10.520/2002, Decreto Estadual nº. 840/2017, Lei Complementar nº 123/2006, Lei Estadual nº 7.696/2002, Decreto Estadual nº 635/2007 e Decreto Estadual n. 7.218/2006, sem prejuízo de outras normas aplicáveis.

1. DO OBJETO

1.1. Esta Ata possui o objetivo de registrar preços dos itens abaixo relacionados, no respectivo item, para futura e eventual aquisição de material permanente (carteira universitária, conjunto escolar e conjunto professor) para atender a demanda da Universidade do Estado de Mato Grosso - UNEMAT, conforme condições e especificações constantes nesta Ata de Registro de Preço.

Lt 001

Milanflex
Indústria e
Comércio de
Móveis e
Equipamentos
Ltda

CNPJ:

Item	Descrição	Unid. Quant.	Marca Modelo	Valor Unitário R\$	Valor Total	
1	<p>CARTEIRA UNIVERSITÁRIA Com tampo frontal regulável em resina termoplástica cadeira escolar tipo universitária com prancheta frontal interligada com estrutura tubular e demais componentes em resina termoplástica de abs. Estrutura em aço carbono 1010/1015 tubo, diâmetro de 20mm e espessura de 1.5 mm com pés tipo ski em tubo 50x30mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros com cobertura de proteção do tubo em polipropileno. A estrutura deverá possuir um porta livro tipo caixa com abertura frontal, lateral e fundos fechados sem orifícios e base dos porta livros com no mínimo 21 orifícios para ventilação, fabricados em resina abs. A peça deverá possuir cavidade para porta lápis frontal. A fixação deverá ser feita em 4 pontos. A estrutura deverá ser unida pelo processo de solda mig, após a mesma deverá ser decapada, fosfatizada e pintada pelo processo epóxi com tinta epox-pó. Assento e encosto: com curvaturas anatômicas e ergonômicas, confeccionados em resina termoplástica ABS, deverá possuir entrada de ar no assento e encosto em nº não inferior a 11 orifícios, a fim de cumprir a função a qual são destinados que é a ventilação na parte costal e glútea dos usuários do móvel, acabamento liso com semibrilho. Prancheta com cantos arredondados e aba com altura mínima de 40 mm. Confeccionados em resina de abs. Deverá possuir porta lápis e porta copos em sua parte frontal e sua fixação feita por 10 parafusos do tipo mitoplastic com mecanismo plástico que possibilite a regulagem horizontal de no mínimo 100 mm de distância. Deverá ter no mínimo quatro pontos de fixação no assento, quatro no encosto e dez na prancheta. Dimensões: assento: 400 mm prof. X 410 mm de larg. X 5mm de espessura centro e 6 mm de borda. Encosto: 410 mm larg. X 220 mm de alt. X 5 mm de espessura centro e 6 mm de borda. Prancheta 540 mm larg. X 350 mm de prof. X 5mm de espessura centro e 6 mm de borda. Porta livro medida interna - largura: 300 mm x profundidade: 290 mm. Medida externa - largura: 310 mm x profundidade: 340 mm. Altura da peça - 145 mm. Unidade</p>	UN	1500	Milan/Escolar	660,00	990.000,00

Lt 002 - ME/EPP

Milanflex
Indústria e
Comércio de
Móveis e
Equipamentos
Ltda

CNPJ:
86.729.324/0002-61

Item	Descrição	Unid. Quant.	Modelo	Unitário R\$	Total	
1	<p>CARTEIRA UNIVERSITÁRIA Com tampo frontal regulável em resina termoplástica cadeira escolar tipo universitária com prancheta frontal interligada com estrutura tubular e demais componentes em resina termoplástica de abs. Estrutura em aço carbono 1010/1015 tubo, diâmetro de 20mm e espessura de 1.5 mm com pés tipo ski em tubo 50x30mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros com cobertura de proteção do tubo em polipropileno. A estrutura deverá possuir um porta livro tipo caixa com abertura frontal, lateral e fundos fechados sem orifícios e base dos porta livros com no mínimo 21 orifícios para ventilação, fabricados em resina abs. A peça deverá possuir cavidade para porta lápis frontal. A fixação deverá ser feita em 4 pontos. A estrutura deverá ser unida pelo processo de solda mig, após a mesma deverá ser decapada, fosfatizada e pintada pelo processo epóxi com tinta epox-pó. Assento e encosto: com curvaturas anatômicas e ergonômicas, confeccionados em resina termoplástica ABS, deverá possuir entrada de ar no assento e encosto em nº não inferior a 11 orifícios, a fim de</p> <p>cumprirem a função a qual são destinados que é a ventilação na parte costal e glútea dos usuários do móvel, acabamento liso com semibrilho. Prancheta com cantos arredondados e aba com altura mínima de 40 mm. Confeccionados em resina de abs. Deverá possuir porta lápis e porta copos em sua parte frontal e sua fixação feita por 10 parafusos do tipo mitoplastic com mecanismo plástico que possibilite a regulagem horizontal de no mínimo 100 mm de distância. Deverá ter no mínimo quatro pontos de fixação no assento, quatro no encosto e dez na prancheta. Dimensões: assento: 400 mm prof. X 410 mm de larg. X 5mm de espessura centro e 6 mm de borda. Encosto: 410 mm larg. X 220 mm de alt. X 5 mm de espessura centro e 6 mm de borda. Prancheta 540 mm larg. X 350 mm de prof. X 5mm de espessura centro e 6 mm de borda. Porta livro medida interna - largura: 300 mm x profundidade: 290 mm. Medida externa - largura: 310 mm x profundidade: 340 mm</p>	UN	500	Milan/Escolar	660,00	330.000,00

Lt 003

Milanflex
Indústria e
Comércio de
Móveis e
Equipamentos
Ltda

CNPJ:
86.729.324/0002-
61

Item	Descrição	Unid. Quant.	Marca Modelo	Valor Unitário R\$	Valor Total
------	-----------	--------------	-----------------	--------------------------	----------------

CONJUNTO ESCOLAR ALUNO CJA-06B Mesa tampo em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde (ver referências), dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, conectadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDEFNDE" (conforme indicado no projeto), 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 no projeto). Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 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 projeto), 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 no projeto). Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 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, de 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor verde (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie eucalyptus grandes, 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

1

UN 1500 Milan/CJA-06B/FDE/FNDE 915,00 1.372.500,00

"modelo FDE FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor verde (ver referências). Bordos revestidos com 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. Obs. 3: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 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. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações no projeto). Obs. 4: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza (ver referências). Unidade

Lt 004 - ME/EPP

Milanflex
Indústria e
Comércio de
Móveis e
Equipamentos
Ltda

CNPJ:
86.729.324/0002-
61

Item	Descrição	Unid.	Quant.	Marca Modelo	Valor Unitário R\$	Valor Total
1	<p>CONJUNTO ESCOLAR ALUNO CJA-06B Mesa tampo em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde (ver referências), dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, conectadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDEFNDE" (conforme indicado no projeto), 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 no projeto). Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 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 projeto), 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 no projeto). Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 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, de 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor verde (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie eucalyptus grandes, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do</p>	UN	500	Milan/CJA- 06B/FDE/FNDE	915,00	457.500,00

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 "modelo FDE FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor verde (ver referências). Bordos revestidos com 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. Obs. 3: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 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. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações no projeto). Obs. 4: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza (ver referências). Unidade

Lt 005

Milanflex
Indústria e
Comércio de
Móveis e
Equipamentos

Ltda

CNPJ:
86.729.324/0002-
61

Item	Descrição	Unid. Quant.	Marca Modelo	Valor Unitário R\$	Valor Total
	<p>CONJUNTO PROFESSOR CJP-01 Mesa: tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - bp, acabamento frost, na cor cinza (ver referências). Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo - se tolerâncias de +/- 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm 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 cinza (ver referências), colada com adesivo "hot melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70n (ver fabricação). 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 semi-oblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5 mm). - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro 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 garram rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda philips. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto - atarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. Obs. 1: 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</p>				

garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastigue elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9 mm), estampadas conforme projeto. 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 cinza (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano de fabricação; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrugamento deve ser de f0 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 (ver referências). CJP-01 - Cadeira assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor cinza (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 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, de 0,6mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie eucalyptus grandes, 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 "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o

1

UN 150 Milan/FDE/FNDE 1.100,00 165.000,00

nome do fabricante do componente. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver referências). Bordos revestidos com 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. Obs. 3: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 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 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor cinza (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 4: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrugamento deve ser de f0 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 (ver referências).apresentar juntamente com a proposta de preços: certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR em nome do fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, certificado de cadastro técnico federal das atividades potencialmente poluidoras em nome da licitante, só será admitida a oferta de produto cujo fabricante esteja regularmente registrado no cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras ou utilizadoras de recursos ambientais, relatório de qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70n, ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR16332:2014 - móveis de madeira - fita de borda e suas aplicações - requisitos e métodos de ensaio,

relatório de ensaio de resistência a corrosão das partes metálicas em câmara de névoa salina (NBR 8094:83) de no mínimo 300 horas, relatório de ensaio de resistência a corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada (NBR 8095:15) - sem alterações exposição mínima 300 horas emitido por laboratório credenciado pelo CGERE-INMETRO, relatório de ensaio da tinta epóxi-pó aplicada em substrato de base ferrosa com medida de camada de no mínimo 40 microns (NBR 10443:08), laudo/ensaio de determinação aderência em conformidade a NBR 11003:2009, com resultado igual a y0/x0, elaborado por laboratório acreditado pelo INMETRO, laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 - material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas. Garantia de 1 ano.

Lt 006 ME/EPP

Milanflex
Indústria e
Comércio de
Móveis e
Equipamentos
Ltda

CNPJ:
86.729.324/0002-
61

Item	Descrição	Unid. Quant.	Marca Modelo	Valor Unitário R\$	Valor Total
	<p>CONJUNTO PROFESSOR CJP-01 Mesa: tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Pannel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - bp, acabamento frost, na cor cinza (ver referências). Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo - se tolerâncias de +/- 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm 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 cinza (ver referências), colada com adesivo "hot</p>				

melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). 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 semi-oblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5 mm). - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro 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 garram rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda philips. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto - atarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. Obs. 1: 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 vazios entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastigue elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9 mm), estampadas conforme projeto. 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 cinza (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano de fabricação; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrugamento deve ser de f0 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 (ver referências). CJP-01 - Cadeira assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor cinza (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o

1

número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 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, de 0,6mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie eucalyptus grandes, 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 "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver referências). Bordos revestidos com 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. Obs. 3: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 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 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor cinza (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

UN 50

Milan/FDE/FNDE 1.100,00 55.000,00

Obs. 4: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrugamento deve ser de f0 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 (ver referências).apresentar juntamente com a proposta de preços: certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR em nome do fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, certificado de cadastro técnico federal das atividades potencialmente poluidoras em nome da licitante, só será admitida a oferta de produto cujo fabricante esteja regularmente registrado no cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras ou utilizadoras de recursos ambientais, relatório de qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70n, ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR16332:2014 - móveis de madeira - fita de borda e suas aplicações - requisitos e métodos de ensaio, relatório de ensaio de resistência a corrosão das partes metálicas em câmara de névoa salina (NBR 8094:83) de no mínimo 300 horas, relatório de ensaio de resistência a corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada (NBR 8095:15) - sem alterações exposição mínima 300 horas emitido por laboratório credenciado pelo CGERE-INMETRO, relatório de ensaio da tinta epóxi-pó aplicada em substrato de base ferrosa com medida de camada de no mínimo 40 microns (NBR 10443:08), laudo/ensaio de determinação aderência em conformidade a NBR 11003:2009, com resultado igual a y0/x0, elaborado por laboratório acreditado pelo INMETRO, laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 - material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas. Garantia de 1 ano.

VALOR TOTAL DO REGISTRO DE PREÇO R\$ 3.370.000,00 (três milhões, trezentos e setenta mil reais).

1.2. O preço unitário de cada item englobará todas as despesas relativas ao objeto, bem como os respectivos custos diretos e indiretos, incluindo seguro, tributos, remunerações, despesas fiscais e financeiras, benefícios e despesas indiretas (BDI), manuais, transporte, todas as taxas e quaisquer outras necessárias ao cumprimento do objeto deste registro, e não será considerada nenhuma reivindicação adicional de pagamento ou reajustamento de preços.

2. DA EXPECTATIVA DE FORNECIMENTO

2.1. Esta Ata de Registro de Preço não gera a obrigação aos órgãos e entidades participantes do Registro de Preços, de contratar, possuindo característica de futura e eventual contratação de acordo com os preços, fornecedores beneficiários e condições relacionadas na licitação e propostas apresentadas.

2.2. Órgãos/Entidades participantes que responderam à pesquisa de quantitativo nº 622 acostada ao processo administrativo e encerrada no dia 20/01/2023, sendo os seguintes: UNEMAT.

2.3. A utilização dos quantitativos registrados nesta Ata, pelos órgãos ou entidades participantes, será restrita ao quantitativo informado na pesquisa de demanda, conforme relatório de pesquisa anexo ao edital.

2.3.1. Os demais Órgãos ou Entidades, não participantes e demais, serão adesos na forma prevista no Decreto federal nº

7.892/2013 e Decreto Estadual nº. 840/2017 e alterações (Adesão Carona).

2.4. A utilização dos quantitativos registrados nesta Ata, pelos órgãos ou entidades participantes, será restrita ao quantitativo informado na pesquisa de demanda, conforme relatório de pesquisa anexo ao edital.

2.4.1. Excepcionalmente a Unemat poderá remanejar entre os participantes da Ata de Registro de Preços, os quantitativos registrados, desde que devidamente justificado pelo órgão adeso, conforme o artigo 77, VII do Decreto Estadual nº 840/2017.

A PRESENTE ATA FOI ASSINADA NO DIA 07/07/2023 E POSSUI VALIDADE DE 12 MESES CONTADOS A PARTIR DA DATA DA PUBLICAÇÃO NO DIÁRIO OFICIAL DO ESTADO.

ORIGINAL DEVIDAMENTE ASSINADO NOS AUTOS DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 011/2023 - UNEMAT, DISPONIVEL NA INTEGRA NO SITE DA UNEMAT OU NOS AUTOS.

Superintendência da Imprensa Oficial do Estado de Mato Grosso
Rua Júlio Domingos de Campos - Centro Político Administrativo | CEP 78050-970 | Cuiabá, MT

Código de autenticação: 854bab90

Consulte a autenticidade do código acima em https://homolog.iomat.mt.gov.br/legislacao/diario_oficial/consultar