

EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 005/2023

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 065/2023

PREÂMBULO

Pregão Eletrônico nº 005/2023

Modalidade: Registro de Preços na forma de licitação compartilhada
Órgão Requisitante: CONSÓRCIO PÚBLICO – PROD NORTE.
Data de Abertura: 14/06/2023 às 08 horas.
Tipo: Menor Preço por Lote

1

DO OBJETO

1.1. Constitui objeto deste PREGÃO o REGISTRO DE PREÇOS na forma de LICITAÇÃO COMPARTILHADA para a futura e eventual **CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA O FORNECIMENTO DE ARTEFATOS DE MOBÍLIA OFFICE PARA ATENDER AOS MUNICÍPIOS QUE COMPÕEM O CONSÓRCIO PÚBLICO PROD NORTE, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS PREVISTOS NO TERMO DE REFERÊNCIA.**

1.2. De acordo com as especificações do Termo de Referência e demais disposições deste Edital.

1.3. A Detentora da Ata de Registro de Preços a ser firmada, se obrigará ao atendimento de todos os pedidos efetuados durante a vigência.

DO PRAZO E LOCAL DE ENTREGA DO OBJETO

2.1. O fornecimento do objeto se dará nas condições previstas no Termo de Referência.

2.2. A empresa vencedora somente fornecerá o objeto ora licitado mediante solicitação através de Empenho ou Ordem de Fornecimento, emitida pelo ÓRGÃO PARTICIPANTE, no local indicado e no prazo de no máximo 60 (sessenta) dias.

DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

3.1. A despesa referente ao objeto desta licitação, será empenhada na dotação orçamentária do ÓRGÃO PARTICIPANTE signatário da Ata de Registro de Preços.

MAXSUEL NOVAIS Assinado de forma digital
por MAXSUEL NOVAIS
OLIVEIRA:0848155 OLIVEIRA:08481557773
7773 Dados: 2023.06.01
22:29:01 -03'00'

Maxsuel Novais Oliveira
Pregoeiro



EDITAL

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 005/2023.

Modalidade: Registro de Preços na forma de licitação compartilhada

Órgão Requisitante: CONSÓRCIO PÚBLICO - PRODNORTE.

Data de Abertura: 14 de junho de 2023.

Tipo: Menor Preço por Lote

2

O **CONSÓRCIO PÚBLICO PRODNORTE**, pessoa jurídica de direito público na forma de Associação Pública, devidamente inscrita no CNPJ nº 10.820.775/0001-67, com endereço constante no rodapé, doravante denominado de **ÓRGÃO GERENCIADOR**, através de seu pregoeiro nomeado, usando das atribuições que lhe são conferidas, torna público, para conhecimento de quantos possam se interessar, que fará realizar licitação na modalidade de **PREGÃO ELETRÔNICO**, na forma de **LICITAÇÃO COMPARTILHADA** no tipo **MENOR PREÇO GLOBAL POR LOTE**, objetivando o **REGISTRO DE PREÇOS**, de acordo com as disposições constantes do Edital, do Termo de Referência e dos respectivos anexos. O presente processo integra o Sistema de Licitações Compartilhadas do **PRODNORTE**, nos termos da Lei nº 10.520/02, do Decreto nº 10.024/19 e aplicando-se subsidiariamente o disposto na Lei Federal nº 8.666/93, **e dele poderão decorrer contratos administrativos celebrados por órgãos ou entidades dos entes da federação consorciados doravante denominados ÓRGÃOS PARTICIPANTES** que são:

<u>MUNICÍPIOS CONSORCIADOS - PRODNORTE</u>
BOA ESPERANÇA
CONCEIÇÃO DA BARRA
ECOPORANGA
JAGUARÉ
MONTANHA
MUCURICI
NOVA VENÉCIA
SÃO MATEUS
PEDRO CANÁRIO
PINHEIROS
PONTO BELO
VILA PAVÃO

O Pregão, na forma Eletrônica será realizado em sessão pública, por meio da **INTERNET**, mediante condições de segurança – criptografia e autenticação – em todas as suas fases através do **Sistema de Pregão, na Forma Eletrônica (licitações) da Bolsa de Licitações do Brasil – BLL**.

Os trabalhos serão conduzidos pelo pregoeiro nomeado do CONSÓRCIO PÚBLICO PRODNORTE, mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para o aplicativo “Licitações” constante na página eletrônica do **Bolsa de Licitações do Brasil (www.bll.org.br)**

RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS: até às 07 horas do dia 14 de junho de 2023 .

INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS: às 08 horas.

LOCAL: www.bll.org.br “ACESSO IDENTIFICADO”.

REFERÊNCIA DE TEMPO: horário de Brasília (DF).



CADASTRO NA PLATAFORMA BLL: De acordo com a documentação solicitada na Plataforma do BLL.

DO OBJETO

1.1. Constitui objeto deste PREGÃO o REGISTRO DE PREÇOS na forma de LICITAÇÃO COMPARTILHADA para a futura e eventual **CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA O FORNECIMENTO DE ARTEFATOS DE MOBÍLIA OFFICE PARA ATENDER AOS MUNICÍPIOS QUE COMPÕEM O CONSÓRCIO PÚBLICO PROD NORTE, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES EQUANTITATIVOS PREVISTOS NO TERMO DE REFERÊNCIA.**

De acordo com as especificações do Termo de Referência e demais disposições deste Edital.

DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL

2.1. Qualquer pessoa, física ou jurídica, é parte legítima para solicitar esclarecimentos ou providências em relação ao presente **PREGÃO**, ou ainda, para impugnar este Edital, desde que o faça com antecedência de até 3 (três) dias úteis da data fixada para recebimento das propostas, mediante protocolo por envio de e-mail para administracao@prodnorte.es.gov.br dentro do **horário de funcionamento do PROD NORTE: segunda a quinta-feira das 07h00 às 11h00 e 13h00 às 17h00 / sexta-feira das 07h00 às 11h00 e 13h00 às 16h00, NÃO SERÃO CONHECIDAS AS IMPUGNAÇÕES ENVIADAS FORA DO HORÁRIO DE EXPEDIENTE.**

2.2. O pregoeiro deverá decidir sobre a impugnação, se possível, antes da abertura do certame.

2.3. Quando do acolhimento da impugnação implicar em alteração do Edital, afetando a formulação das propostas, será designado nova data de abertura deste **PREGÃO**.

2.4. A impugnação feita tempestivamente pela licitante, não a impedirá de participar deste **PREGÃO** até o trânsito em julgado da decisão.

2.5. Não serão aceitas impugnações encaminhadas fora do horário de expediente do PROD NORTE.

DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

3.1. A Ata de Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses, contado a partir de sua assinatura.

3.2. O **ÓRGÃO GERENCIADOR/ÓRGÃO PARTICIPANTE** não estarão obrigados a utilizarem a Ata de Registro de Preços, uma vez que ela não caracteriza compromisso de utilização, podendo revoga-la ou promover licitação específica quando julgar conveniente, nos termos da legislação pertinente, sem que caiba recurso ou qualquer pedido de indenização por parte da **DETENTORA**.

CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

4.1. Poderão participar deste **PREGÃO** as empresas que:

4.1.1. Com objeto social pertinente e compatível com o objeto licitado;

4.1.2. Atendam a todas as exigências deste edital;

4.2. Será vedada a participação de empresas que:

4.2.1. Declaradas inidôneas para licitar e contratar com o poder público;

4.2.2. Suspensas de participar de licitações realizadas pelo **PROD NORTE**;

4.2.3. Com falência, concordata ou insolvência, judicialmente decretada;

4.2.3.1. As empresas em recuperação judicial deverão apresentar o plano de recuperação devidamente acolhido na esfera judicial, na forma do artigo 58 da Lei nº 11.101/2005, bem como dos demais requisitos exigidos no edital, se for o caso, relacionados à comprovação da capacidade econômico-financeira do proponente.

4.2.4. Empresas das quais participe, seja a que a título for servidor público municipal dos municípios que integram o **PROD NORTE**;

4.2.5. Reunidas em consórcio do ramo pertinente ao objeto licitado, nacionais ou estrangeiras autorizadas a funcionar no País, conforme justificativa constante do Termo de Referência;

4.2.6. Empresas estrangeiras que não funcionem no País.

4.2.7. As empresas deverão, juntamente com o Credenciamento, apresentar prova de inexistência de impedimento de licitar, mediante apresentação da certidão negativa junto ao Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (CEIS) e relação de inidôneos do TCU, sob as penas do Edital

4

DO CREDENCIAMENTO

5.1. No dia e hora estabelecidos neste Edital, será realizado em sessão pública, mediante o credenciamento dos representantes das licitantes, junto ao cadastramento do(s) licitante(s) à plataforma BLL, através do site www.bll.org.br

5.1.1. Poderão participar deste Pregão Eletrônico as empresas que apresentarem toda a documentação por ela exigida para o respectivo cadastramento junto à **Bolsa de Licitações do Brasil**.

5.1.2. Cada Licitante terá um único representante nesta licitação que, por sua vez, somente poderá representar uma única empresa licitante.

5.1.3. A participação nesta licitação não será restrita às Microempresas, Empresas de Pequeno Porte e Equiparados. Em caso de utilização de benefício previsto na Lei Complementar nº 123/2006, deverá anexar a documentação para o benefício de direito de microempresas e equiparados.

5.2. Aberta a sessão, o representante legal da licitante deverá credenciar-se junto ao Pregoeiro, devidamente munido de instrumento que o legitime a participar do **PREGÃO** e de sua cédula de identidade ou outro documento equivalente.

5.2.1. O credenciamento far-se-á por um dos seguintes meios:

- a) Instrumento público ou particular, pelo qual a empresa licitante tenha outorgado poderes ao credenciado para representa-la em todos os atos do certame, em especial para formular ofertas e para recorrer ou desistir de recurso, conforme modelo constante no Anexo I, devendo estar acompanhado contrato social ou estatuto da empresa, e no caso de Sociedade Anônima, devidamente acompanhada de documento de eleição de seus administradores.
- b) Quando do credenciamento for conferido por procurador da licitante, deverá ser, ainda, juntada cópia autenticada do respectivo instrumento de procuração, no qual deverá constar expressamente poderes de substabelecimento.
- c) Cópia do contrato ou estatuto social da licitante, quando sua representação for feita por um de seus sócios, dirigente ou assemelhado, acompanhado da ata de eleição da diretoria, em se tratando de sociedade anônima.



5.2.2. A empresa licitante deverá anexar no sistema BLL junto com a proposta e em local próprio os seguintes documentos:

- a) Contrato social, ou documento equivalente;
- b) Declaração dando ciência de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação, nos termos do artigo 4º, inciso VII da Lei nº 10.520/02, juntamente com as certidões negativas. A não apresentação da declaração exigida, resultará na desclassificação da empresa
- c) As empresas licitantes que forem microempresas (MEI, Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte) deverão anexar em local próprio a declaração de enquadramento modelo em anexo.
- d) Certidão Simplificada da Junta Comercial, sendo que esta substitui o contrato social por ser documento equivalente ao mesmo.

5.2.3. A participação do licitante no pregão eletrônico se dará por meio de participação direta ou através de empresas associadas à BLL – Bolsa de Licitações do Brasil -, a qual deverá manifestar, por meio de seu operador designado, em campo próprio do sistema, pleno conhecimento, aceitação e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital.

5.2.4. O acesso do operador do pregão, para efeito de encaminhamento de proposta de preço e lances sucessivos de preços, em nome do licitante, somente se dará mediante prévia definição de senha privativa.

5.2.5. A chave de identificação e a senha dos operadores poderão ser utilizadas em qualquer pregão eletrônico, salvo quando canceladas por solicitação do credenciado ou por iniciativa da **BLL – Bolsa de Licitações do Brasil**.

5.2.6. É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, bem como seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao **BLL – Bolsa de Licitações do Brasil** a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

5.2.7. O credenciamento do fornecedor e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico implica a responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica para realização das transações inerentes ao pregão eletrônico.

REGULAMENTO OPERACIONAL DO CERTAME

6.1. O certame será conduzido pelo Pregoeiro, com o auxílio da equipe de apoio, que terá, em especial, as seguintes atribuições:

- a) Acompanhar os trabalhos da equipe de apoio;
- b) Responder as questões formuladas pelos fornecedores, relativas ao certame;
- c) Abrir as propostas de preços;
- d) Analisar a aceitabilidade das propostas;
- e) Desclassificar as propostas indicando os motivos;
- f) Conduzir os procedimentos relativos aos lances e à escolha da proposta do lance de **MENOR PREÇO GLOBAL POR LOTE**;
- g) Verificar a habilitação do proponente classificado em primeiro lugar;
- h) Declarar o vencedor;
- i) Receber, examinar e decidir sobre a pertinência dos recursos;
- j) Elaborar a ata da sessão;
- k) Encaminhar o processo à autoridade superior para homologar e autorizar o Registro de Preços;
- l) Abrir processo administrativo para apuração de irregularidades visando a aplicação de penalidades previstas na legislação.

DA PARTICIPAÇÃO DURANTE O PROCEDIMENTO

7.1. A participação no Pregão, na forma eletrônica se dará por meio de digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado (operador da corretora de mercadorias) e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observado a data e horário limite estabelecido.

7.2. Caberá ao fornecedor 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 da desconexão do seu representante.

7.3. Qualquer dúvida em relação ao acesso no sistema operacional, poderá ser esclarecida ou através de uma empresa associada mediante contato junto a plataforma BLL nos telefones constantes do site ou através do e-mail: contato@bll.org.br.

7.4. Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação.

DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

8.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para o fim do recebimento das propostas, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.

8.2. O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.

8.3. As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, §1º da LC nº 123, de 2006.

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

8.5. Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema.

8.6. Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.

8.7. Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento do envio dos lances.

8.8. O critério de julgamento das propostas será o de **menor preço global (por lote)**, satisfeitos todos os termos estabelecidos neste ato convocatório.

DO PROCECIMENTO

9.1. A partir do horário previsto no Edital e no sistema, terá início a sessão pública do pregão, na forma eletrônica, com a divulgação das propostas de preços recebidas, passando a Pregoeira a avaliar a aceitabilidade das propostas.

9.2. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

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

9.3.1. Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.



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

9.3.3. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.

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

9.5. 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.

9.5.1. O lance deverá ser ofertado pelo valor GLOBAL DO LOTE.

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

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

9.8. O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a vinte (20) e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a 3 (três) segundos, sob pena de serem automaticamente descartados pelo sistema os respectivos lances.

9.9. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa **“aberto”**, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

9.10. A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.

9.11. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.

9.12. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.

9.13. Encerrada a fase competitiva sem que haja a prorrogação automática pelo sistema, poderá o pregoeiro, assessorado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da sessão pública de lances, em prol da consecução do melhor preço.

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

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

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

9.17. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.



9.18. O critério de julgamento adotado será o menor preço/menor desconto, conforme definido neste Edital e seus anexos.

9.19. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta. Caso essa não seja superior ao valor máximo para cada item estabelecido em edital.

9.20. Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da LC nº 123/2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.538/2015.

9.21. Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

9.22. A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

9.23. Caso a microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

9.24. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquele que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

9.25. Quando houver propostas beneficiadas com as margens de preferência em relação ao produto estrangeiro, o critério de desempate será aplicado exclusivamente entre as propostas que fizerem jus às margens de preferência, conforme regulamento.

9.26. A ordem de apresentação pelos licitantes é utilizada como um dos critérios de classificação, de maneira que só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechado do modo de disputa aberto.

9.27. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 3º, §2º, da Lei nº 8.666/1993, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens produzidos: a) no País; b) por empresas brasileiras; c) por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País; d) 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.

9.28. Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas empatadas.

9.29. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o pregoeiro poderá encaminhar pelo sistema eletrônico, contraposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.

9.29.1. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.



9.29.2. O pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que no prazo de 3 (três) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

9.30. Após a negociação de preço, o Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

9.31. As propostas não deverão estar com valores superiores ao máximo fixado no Edital e não havendo lances com valores iguais ou inferiores, serão desclassificadas.

9.32. Os documentos relativos à habilitação, previsto neste Edital (e quando for empresa se enquadrar no regime ME/EPP deverá ser anexado em local próprio, disponível no sistema).

9.33. Se a proposta ou o lance de menor valor não for aceitável, ou se o fornecedor desatender às exigências habilitatórias, o pregoeiro examinará a proposta ou o lance subsequente, verificando a sua compatibilidade e a habilitação do participante, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda o Edital. Também nessa etapa o pregoeiro poderá negociar com o participante para que seja obtido preço melhor.

9.34. Caso não sejam apresentados lances, será verificada a conformidade entre a proposta de menor preço e valor estimado para a realização do Registro de Preços.

9.35. Constatado o atendimento das exigências fixadas no Edital e inexistindo interposição de recursos, o objeto será adjudicado ao autor da proposta ou lance de **Menor Preço Global por Lote**.

9.36. Constatado o atendimento das exigências fixadas no Edital, a(s) licitante(s) classificada(s) e habilitada(s) será(o) declarada(s) vencedora(s) do certame.

9.37. Proclamada(s) a(s) vencedora(s), qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, quando lhe será concedido o prazo de 3 (três) dias úteis para a apresentação das razões do recurso, ficando as demais licitantes desde logo intimadas para apresentar às contrarrazões em igual número de dias, que começarão a correr a partir do término do prazo da recorrente, sendo-lhes assegurada imediata vista dos autos do processo.

9.38. O acolhimento de recurso importará na invalidação apenas dos atos insusceptíveis de aproveitamento.

9.39. A ausência de manifestação imediata e motivada da licitante implicará a decadência do direito de recurso e a adjudicação do objeto da licitação à vencedora.

9.40. Julgados os recursos, será adjudicado o objeto à licitante vencedora e homologado o certame.

9.41. É facultado ao ÓRGÃO GERENCIADOR, quando a adjudicatária não formalizar a contratação no prazo e condições estabelecidos, convocar as demais licitantes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo, e preferencialmente, nas mesmas condições ofertadas pela adjudicatária.

PROPOSTA NO SISTEMA ELETRÔNICO

10.1. O encaminhamento de proposta para o sistema eletrônico pressupõe o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital. 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.

10.2. No preenchimento da proposta eletrônica deverão, obrigatoriamente, ser informadas no campo próprio as **ESPECIFICAÇÕES** e **MARCAS** dos produtos ofertados. A não inserção das informações neste campo, implicará na desclassificação da Empresa, face à ausência de informação suficiente para classificação da proposta.



10.3. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, das informações:

- A) Valor unitário;
- B) Marca;
- C) Fabricante;

10.4. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculama Detentora.

10.4.1. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.

10.4.2. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

10.5. O licitante deverá declarar, para cada item, em campo próprio do sistema BLL, se o produto ofertado é manufaturado nacional beneficiado por um dos critérios de margem de preferência indicados no Termo de Referência.

10.6. Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas;

10.7. O descumprimento das regras supramencionadas pela Administração por parte das detentoras pode ensejar a fiscalização do Tribunal de Contas da União e, após o devido processo legal, gerar as seguintes consequências: assinatura de prazo para a adoção das medidas necessárias ao exato cumprimento da lei, nos termos do art. 71, inciso IX, da Constituição; ou condenação dos agentes públicos responsáveis e da empresa Detentora ao pagamento dos prejuízos ao erário, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobrepreço na execução da Ata de Registro de Preços.

10.8. O objeto deverá estar totalmente dentro das especificações contidas no TERMO DE REFERÊNCIA.

10.9. A validade da proposta será de 120 (cento e vinte) dias, a contar da data de sua apresentação.

10.10. Na hipótese do licitante ser ME/EPP, o sistema importa esse regime dos dados cadastrais da empresa, por isso é importante que essa informação esteja atualizada por parte do licitante sob pena do licitante enquadrado nesta situação não utilizar dos benefícios do direito de preferência para o desempate, conforme estabelece a Lei Complementar 123/2006.

10.11. É VEDADA A IDENTIFICAÇÃO DOS PROPONENTES LICITANTES NO SISTEMA, EM QUALQUER HIPÓTESE, ANTES DO TÉRMINO DA FASE COMPETITIVA DO PREGÃO. Decreto 10.024/19 art. 30 parágrafo 5º.

10.12. Somente será classificada a proposta de preço que atenda todas as características exigidas no neste edital, promovendo-se a desclassificação das propostas desconformes ou incompatíveis.

10.13. Não será aceita proposta que apresente preços simbólicos, irrisórios ou de valor zero, bem como aquelas que ultrapassem o valor máximo estabelecido.

10.14. Será desclassificada a proposta que venha a ser considerada inexecutável pela Comissão de Licitação, quando for razoável concluir que a proponente não seria capaz de fornecer o objeto desta licitação ao preço de sua oferta.

10.15. Será assegurado, como critério de desempate, preferência de contratação para as microempresas e empresas de pequeno porte, entendendo-se por empate aquelas situações em que as propostas apresentadas



pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta mais bem classificada.

10.16. Para efeito do disposto no subitem acima, ocorrendo o empate, proceder-se-á da seguinte forma:

I – a microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora do certame, situação em que será adjudicado em seu favor o objeto licitado;

II – não ocorrendo a contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, na forma do inciso anterior, serão convocadas as remanescentes que porventura se enquadrem na hipótese do inciso I, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;

III – no caso de equivalência de valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem enquadradas no inciso I, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar a melhor oferta;

a) na hipótese da não-contratação nos termos previstos neste subitem o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame;

b) o disposto neste subitem somente se aplicará quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

10.17. O Pregoeiro e a Comissão de Apoio poderá em qualquer fase da licitação, promover diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedado a inclusão de documento ou informação que deveria constar originalmente da proposta.

10.18. O pregoeiro e a equipe de apoio poderão estabelecer prazo para definir a classificação final das propostas, suspendendo em consequência a reunião.

10.19. Serão publicados no Site Eletrônico do Consórcio PRODNORTE a homologação e no Diário oficial a Ata de Registro de Preços.

10.20. A emissão da ordem de fornecimento por parte do Município de Palotina obedecerá à ordem de classificação do processo licitatório.

10.21. Quando os primeiros classificados estiverem impossibilitados de cumprir com o fornecimento (devidamente justificado e aceito pela Administração) as licitantes remanescentes poderão ser chamadas para fornecer o objeto licitado, desde que o preço encontre-se dentro dos praticados no mercado.

10.22. Caso os preços das licitantes remanescentes encontrem-se acima do praticado no mercado, os mesmos poderão ser negociados (reduzidos). Caso os preços venham a ser negociados, os mesmos serão publicados no Diário Oficial do Município.

10.23. A proposta final do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no prazo de 03 (três) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e deverá:

10.23.1. Ser redigida em língua portuguesa, datilografada ou digitada, sem emendas, rasuras ou entrelinhas.

10.24. A Empresa vencedora, deverá enviar ao Pregoeiro, a Proposta de Preços escrita, com o(s) valor(es) oferecido(s) após a etapa de lances, em 01 (uma) via, rubricada em todas as folhas e a última assinada pelo Representante Legal da Empresa citado nos documentos de habilitação, em linguagem concisa, sem emendas, rasuras ou entrelinhas, contendo Razão Social, CNPJ – Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica, Inscrição Estadual, endereço completo, número de telefone e fax, número de agência de conta bancária.

10.25. Na proposta final, deverá conter:

a) Os valores dos impostos e fretes já deverão estar computados no valor do produto destacado;

b) O prazo de validade que não poderá ser inferior a 60 (sessenta) dias, contados da abertura das propostas virtuais;

- c) Especificação completa do produto oferecido com informações técnicas que possibilitem a sua completa avaliação, totalmente conforme descrito no termo de referência.
- d) Data e assinatura do Representante Legal da proponente;

10.26. A proposta deverá obedecer aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.

DA HABILITAÇÃO

11.1. Os Documentos de Habilitação das Empresas deverão conter a documentação relativa à habilitação jurídica, à qualificação técnica, à qualificação econômica – financeira, à regularidade fiscal e ao cumprimento do disposto no artigo 7º, inciso XXXIII da Constituição Federal, em conformidade com o previsto a seguir:

11.2 A documentação relativa à habilitação jurídica consiste em:

11.2.1 Registro Comercial, no caso de empresa individual;

11.2.2 Ato constitutivo, alterações subsequentes ou última alteração consolidada devidamente registrados, em se tratando de sociedade comercial, e no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;

11.2.3. Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada da prova de diretoria em exercício;

11.2.4. 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;

11.2.5. Declaração assinada pelo responsável de empresa que não outorga trabalho noturno, perigoso ou insalubre a menores de 18 (dezoito) anos, e qualquer trabalho a menores de 16 (dezesseis) anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos, conforme modelo constante no Anexo IV, em cumprimento do disposto no artigo 27, inciso V da Lei Federal nº 8.666/93.

11.3. A documentação relativa à qualificação técnica consiste em:

11.3.1. Atestado de capacidade técnica, fornecido por pessoa jurídica, de direito público ou privado, em papel timbrado, que comprove a aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível em características e quantidades e prazos com o objeto, demonstrando que a empresa licitante executa ou executou, fornecimento compatível dos itens constantes nos respectivos lotes.

11.3.2. Poderão ser solicitada(s) cópia(s) de contrato(s), atestado(s), declaração(ões) ou outros documentos idôneos que comprove(m) as informações dos atestados apresentados, por meio de diligências.

11.3.3. Poderão ser somados os quantitativos de atestados distintos, sendo considerado o conjunto, desde que os fornecimentos tenham sido realizados no mesmo período, com vistas a atestar a capacidade operacional da empresa para desempenho de atividade pertinente e compatível com o objeto da licitação.

11.4. A documentação relativa à qualificação econômica - financeira das empresas, é a seguinte:

11.4.1. Certidão negativa de falência ou concorda expedida pelo distribuidor da sede da licitante, dentro dos últimos 30 (trinta) dias antecedentes à data de abertura desta licitação ou segundo as disposições contidas no documento acerca do prazo de validade dele.

11.4.2. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, apresentados na forma da lei, assinado por profissional devidamente e regularmente habilitado (contador), registrado no Conselho Regional de Contabilidade – CRC, que comprove a boa situação financeira da licitante, vedada a sua substituição por



balancetes ou balanços provisórios, admitida, quando aquelas peças de escrituração contábil estiverem encerradas há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta, a atualização pelo índice geral de preços – disponibilidade interna – IGP-DI, publicado pela Fundação Getúlio Vargas – FGV ou por outro indicador que o venha a substituir.

11.4.3. Documento assinado por profissional legalmente habilitado (contador) demonstrando que a empresa apresenta “Índice de Liquidez Geral (LG)”, “Índice de Solvência Geral (SG)”, e “Índice de Liquidez Corrente (LC)”, segundo os valores e fórmulas de cálculo abaixo indicados: a) Serão considerados aceitos, na forma da lei, o balanço patrimonial e demonstrações contábeis assim apresentados:

- Sociedades regidas pela Lei nº 6.404/1976 (Sociedade Anônima – S/A): 1. Registrados e arquivados na Junta Comercial da sede ou do domicílio da licitante; 2. Publicados em Diário Oficial; 3. Publicados em jornal de grande circulação ou por fotocópia registrada ou autenticada na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante.
- Sociedades por cotas de responsabilidade limitada (LTDA): 1. Por fotocópia do livro diário, inclusive com os termos de abertura e de encerramento, devidamente autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou em outro Órgão equivalente; ou 2. Por fotocópia do Balanço e das Demonstrações Contábeis devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante.
- Sociedade criada no exercício em curso: 1. Por fotocópia do Balanço de Abertura, devidamente registrado ou autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante.

A comprovação da boa situação financeira da licitante será atestada por documento assinado por profissional legalmente habilitado demonstrando que a empresa apresenta: “Índice de Liquidez Geral (ILG)”, “Índice de Solvência Geral (ISG)” e “Índice de Liquidez Corrente (ILC)”, segundo os valores e fórmulas de cálculo abaixo indicados: Índices de Liquidez corrente (ILC) IGUAL OU SUPERIOR A 1,00, calculado pela fórmula abaixo:

$$ILC = \frac{AC}{PC}$$

Índice de Solvência Geral (ISG) IGUAL OU SUPERIOR A 1,00, calculado pela fórmula abaixo:

$$ISG = \frac{AT}{PC + PELP}$$

Índice de Liquidez Geral (ILG) IGUAL OU SUPERIOR A 1,00, calculado pela fórmula a seguir:

$$ILG = \frac{AC + ARLP}{PC + PELP}$$

Onde: AC – Ativo Circulante; PC: Passivo Circulante; ARLP: Ativo Realizável a Longo Prazo; PELP: Passivo Exigível a Longo Prazo; AT: Ativo Total.

Para fins de cálculo dos índices referidos anteriormente, as licitantes deverão utilizar duas casas após a vírgula, desconsiderando-se as demais, sem arredondamento.

As fórmulas acima apontadas deverão estar devidamente aplicadas em memorial de cálculos juntado ao balanço, devidamente assinado pelo contador da licitante.

Se necessária a atualização do balanço e do patrimônio líquido, deverá ser apresentado, juntamente com os documentos em apreço, o memorial de cálculo correspondente.

As empresas de pequeno porte e/ou microempresas deverão comprovar o faturamento no corrente ano até o mês anterior à data da licitação de estar dentro do limite legal, através de balancete devidamente registrado na junta comercial ou órgão competente, se for o caso, nos termos do artigo 3º, §9º, da Lei Complementar nº 123/2006.

OBS: Apenas os Microempreendedores Individuais estão dispensados de apresentar o Balanço Patrimonial, pela aplicação do disposto nos artigos 18-A c/c 68, ambos da Lei Complementar nº 123/2006.

11.5. A documentação relativa à regularidade fiscal das empresas é a seguinte:

11.5.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídica (CNPJ);

11.5.2. Prova de inscrição no Cadastro Estadual ou Municipal de contribuintes da sede da licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objetolicitado.

11.5.3. Prova de regularidade para com a Fazenda do Município da sede ou domicílio da licitante, relativa aos tributos mobiliários e imobiliários, dentro do prazo de validade.

11.5.4. Prova de regularidade para com a Fazenda Federal, mediante a apresentação de Certidão Conjunta de Débitos Relativos a Tributos Federais e Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal, dentro do prazo de validade.

11.5.5. Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual, que deverá ser feita através da apresentação da Certidão Negativa de Débitos – CND, dentro do prazo de validade.

11.5.6. Prova de regularidade para com a Seguridade Social - INSS, que deverá ser feita através da apresentação da Certidão Negativa de Débitos – CND, dentro do prazo de validade.

11.5.7. Prova de regularidade para com a Fundo de Garantia de Tempo de Serviço, que deverá ser feita através da apresentação do CRF, emitido pela Caixa Econômica Federal, dentro do prazo de validade.

11.5.8. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), de acordo com a Lei Federal nº 12.440/2011, dentro do prazo de validade.

11.6. As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação neste certame, deverão apresentar toda a documentação exigida para a comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição.

11.6.1. Havendo alguma restrição a comprovação de regularidade fiscal as microempresas ou empresas de pequeno porte, será assegurado o prazo de 5 (cinco) dias úteis, a contar do encerramento da sessão que o declarou vencedor, prorrogáveis por igual período, a critério do **PRODNORTE**, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas, com efeito, de certidão negativa.

11.6.2. A não-regularização da documentação, no prazo previsto no subitem anterior, implicará na decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, procedendo-se a convocação dos licitantes para, em sessão pública, retomar os atos referentes ao procedimento licitatório, nos termos do artigo 4º, inciso XXIII, da Lei Federal nº 10.520/2022.

11.7. As certidões que não possuírem especificação a respeito do prazo de validade serão aceitas com até 30 (trinta) dias da data de sua expedição.



11.8. Os documentos apresentados para habilitação deverão estar em nome da licitante e, preferencialmente, com o número do CNPJ/MF. Se a licitante for matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz. Se for filial, toda a documentação deverá estar em nome da filial, exceto aqueles que, pela própria natureza ou determinação legal, forem comprovadamente emitidos apenas em nome da matriz ou cuja validade abranja todos os estabelecimentos da empresa.

11.9. Todas as empresas licitantes no ato de cadastrar a proposta do Pregão na Plataforma BLL deverão anexar em local apropriado toda a documentação de habilitação de forma digital.

DOS PREÇOS E DAS COTAÇÕES

12.1. O preço que vigorará no ajuste será o ofertado pela licitante dele vencedora.

12.2. Os preços ofertados deverão incluir todos os custos diretos e indiretos da proponente, inclusive encargos sociais, trabalhistas e fiscais que recaiam sobre o objeto licitado, e constituirá a única e completa remuneração pela sua execução.

12.3. Os preços propostos serão fixos e irrevogáveis pelo período de 1 (um) ano, contado da data da apresentação da proposta comercial.

12.4. Na hipótese de sobrevirem fatos imprevisíveis ou previsíveis, porém de consequências incalculáveis, retardadores ou impeditivos da execução do ajustado, ou ainda, em caso de força maior, caso fortuito, ou fato do príncipe, configurando situação econômica extraordinária e extracontratual, a relação que as partes pactuaram inicialmente entre os encargos da empresa detentora Ata de Registro de Preços e a retribuição do ÓRGÃO PARTICIPANTE para a justa remuneração dos serviços poderá ser revisada, objetivando a manutenção do equilíbrio econômico – financeiro inicial do contrato.

12.5. A revisão de preços se traduz em condição excepcional de ajuste financeiro, admitida a qualquer tempo, para, repondo perdas excessivas e imprevisíveis, restabelecer a relação entre encargos do contrato e retribuição pelo ÓRGÃO PARTICIPANTE, de modo a manter as condições essenciais de continuidade do vínculo contratual.

12.6. Para autorizar a revisão de preço, o desequilíbrio econômico-financeiro ocorrido deverá ser retardador ou impeditivo da prestação do serviço ajustado, o que ocorre quando a retribuição paga não é suficiente para saltar a totalidade dos custos contratuais em virtude ocorrência de fato excepcional.

12.7. Quaisquer tributos ou encargos legais criados, alterados ou extintos, bem como a superveniência de disposições legais, quando ocorridas após a data de apresentação da proposta, de comprovada repercussão nos preços contratados, implicarão a revisão destes para mais ou menos, conforme o caso.

12.8. Na hipótese da empresa detentora da Ata de Registro de Preços solicitar alteração de preço, a mesma terá que justificar o pedido, através de planilha detalhada de custos, acompanhada de documentos que comprovem a procedência do pedido, tais como: lista de preços de fornecedores, notas fiscais de aquisição de produtos, insumos, etc.

12.9. O pedido de revisão de preços obriga o detalhamento e a avaliação de todos os preços do contrato, constantes da respectiva planilha de custos, mediante pesquisa e comprovação documental pela empresa contratada, podendo importar em aumento ou redução do valor contratado, conforme as constatações de oscilações apuradas.

12.10. Na hipótese de solicitação de revisão de preços pelo ÓRGÃO GERENCIADOR, esta deverá comprovar o desequilíbrio econômico-financeiro, em prejuízo da Municipalidade.



12.11. Nos casos de repactuações, estas serão precedidas de solicitação da empresa contratada, acompanhada de demonstração analítica da alteração dos custos, por meio de apresentação da planilha de custos e formação de preços.

12.12. Fica facultada ao ÓRGÃO GERENCIADOR realizar ampla pesquisa de mercado para subsidiar, em conjunto com a análise dos requisitos dos itens anteriores a decisão quanto à revisão de preços solicitada pela empresa contratada.

12.13. A eventual autorização da revisão de preços será concedida após a análise técnica e jurídica, porém contemplará os serviços executados a partir da data do protocolo do pedido no Protocolo Geral do **PROD NORTE**.

12.14. O ÓRGÃO GERENCIADOR deverá, quando autorizada à revisão de preços, lavrar o termo aditivo com os preços revisados e possibilitar aos municípios consorciados emitirem as notas de empenho complementar inclusive para cobertura das diferenças devidas, sem juros e correção monetária, em relação aos produtos fornecidos após o protocolo do pedido de revisão.

12.15. O novo preço só terá validade após parecer da autoridade competente e, para efeito de pagamento do produto por ventura entregue entre a data do pedido de adequação, retroagirá à data do pedido de adequação formulado pela empresa contratada.

DAS DISPOSIÇÕES DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

13.1. As obrigações resultantes deste Pregão constam da Ata de Registro de Preços, cuja minuta consta do Anexo V.

13.2. A Ata de Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses.

13.3. O prazo para a assinatura da Ata de Registro de Preços será de 5 (cinco) dias úteis, contados da convocação da adjudicatária por publicação nos meios legais.

13.4. A Ata de Registro de Preços deverá ser assinada pelo representante legal da adjudicatária, mediante apresentação do contrato social ou procuração e cédula de identidade do representante. Podendo ser prorrogado esse prazo, a critério do PRONORTE.

13.5. A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador sendo que, o quantitativo decorrente das adesões à Ata de Registro de Preços não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem. Ficando expressamente autorizado aos órgãos não participantes a realização de adesões por escolhas de itens.

DA VIGÊNCIA DA ATA E DOS CONTRATOS DELA DECORRENTES

13.6. O prazo de vigência da ATA de Registro de Preços é de 12 (doze) meses, sendo referido prazo improrrogável.

13.7. O prazo do(s) ajuste(s) decorrente(s) da ATA (contratos ou equivalentes) observarão a regra geral prevista na Lei nº 8.666/93.

13.8. A ATA de Registro de Preços decorrentes deste procedimento poderá ser utilizada por Unidades Administrativas não participantes, cabendo ao fornecedor detentor dos preços registrados optar pela aceitação ou não da adesão, desde que não haja prejuízo para o órgão gerenciado e participantes.

13.9. Os órgãos aderentes não poderão contratar quantidade superior à soma das estimativas de demanda do órgão gerenciador.

13.10. As aquisições ou contratações adicionais não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento (50%) dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ATA de Registro de Preços para o órgão gerenciado e para os órgãos participantes.

13.11. Aos órgãos não participantes que aderirem à ATA competem 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 as suas próprias contratações, informado as ocorrências ao órgão gerenciador.

13.12. A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser alterada para inclusão de Municípios que porventura venham a consorciar-se ao **CONSORCIO PÚBLICO PROD NORTE**.

DAS OBRIGAÇÕES DO ÓRGÃO PARTICIPANTE

- 14.1. Firmar os contratos decorrentes da Ata de Registro de Preços diretamente com a empresa detentora.
- 14.2. Efetuar os pagamentos devidos, na forma e condições ora estipuladas.
- 14.3. Prestar todos os esclarecimentos necessários para o fornecimento do objeto desta contratação.
- 14.4. Zelar pela boa qualidade do objeto recebido, receber, apurar e solucionar queixas e reclamações, quando for o caso.
- 14.5. Indicar funcionário para fiscalizar a execução do Contrato.
- 14.6. Comunicar à empresa contratada, por escrito, a respeito da supressão ou do acréscimo previsto neste contrato, encaminhando o respectivo termo aditivo para ser assinado.

20

DAS OBRIGAÇÕES DA PROPONENTE VENCEDORA

- 15.1. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas.
- 15.2. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, o objeto do contrato em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou de materiais empregados.
- 15.3. Ressarcir os danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo contratante.
- 15.4. Pagar todas as obrigações fiscais, previdenciárias, comerciais e trabalhistas decorrentes das atividades envolvidas no escopo dos serviços contratados; não poderá ceder ou transferir a terceiros, os direitos e obrigações decorrentes deste contrato, sem a prévia expressa concordância do contratante.

DOS PAGAMENTOS

- 16.1. Os pagamentos serão efetuados em até 30 (trinta) dias, contados da data de liberação da nota fiscal pelo setor de recebimento, desde que atendidas às condições previstas neste edital e no termo de referência, mediante ordem bancária na conta corrente indicada pela empresa contratada.
- 16.2. Na eventualidade da aplicação de multas, estas deverão ser liquidadas simultaneamente com o pagamento da parcela vinculada ao evento cujo descumprimento der origem à aplicação da penalidade.
- 16.3. A despesa referente à execução dos serviços será empenhada na dotação orçamentária dos ÓRGÃOS PARTICIPANTES.
- 16.4. No caso de atraso de pagamento, desde que a CONTRATADA não tenha concorrido de alguma forma para tanto, serão devidos pelo Órgão Participante encargos moratórios à taxa nominal de 6% a.a. (seis por cento ao ano), capitalizados diariamente em regime de juros simples.
- 16.5. O valor dos encargos será calculado pela fórmula: $EM = I \times N \times VP$, onde: EM: Encargos Moratórios devidos; N: Números de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; I: Índice de compensação financeira = 0,00016438; e VP: Valor da prestação em atraso.

DAS PENALIDADES

- 17.1. Com fundamento nos artigos 86 e 87 da Lei nº 8.666/93, a CONTRATADA ficará sujeita, no caso de atraso injustificado, inexecução parcial ou inexecução total da obrigação, sem prejuízo das responsabilidades civil

e criminal, assegurada a prévia e ampla defesa, às seguintes penalidades:

- a) Advertência;
- b) Multa;
- c) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com os ÓRGÃOS PARTICIPANTES/ÓRGÃO GERENCIADOR;
- d) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

17.2. A advertência poderá ser aplicada no caso de atraso superior a 10 (dez) dias na execução do cronograma de atividades ou de descumprimento de quaisquer obrigações previstas no contrato, que não configurem hipóteses de aplicação de sanções mais graves, sem prejuízo das multas eventualmente cabíveis.

17.3. A advertência poderá ainda ser aplicada na primeira ocorrência de atraso e na primeira ocorrência de quaisquer dos itens relacionados no contrato.

17.4. Caso haja a inexecução total do objeto contratado será aplicada multa de 10% (dez por cento), sobre o valor total estimado do contrato.

17.5. Será configurada a inexecução total do objeto quando houver atraso injustificado para a entrega dos materiais por mais de 30 dias além dos 60 dias concedidos após a emissão da Ordem de Serviço – OS.

17.6. O atraso injustificado na execução do objeto sujeitará a empresa contratada a multa, de percentual de 2% (dois por cento), após o atraso de 10 (dez) dias, e até 5% (cinco por cento) no atraso de prazo superior a 30 dias.

17.7. Suspensão temporária de participação em licitação e impedimentos de contratar com a Administração Pública, se, por culpa e dolo, por até 2 (dois) anos, no caso de inexecução do objeto, conforme a gravidade da ocorrência.

17.8. Declaração de Inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, prevista no inciso IV, do artigo 87, da Lei Federal nº 8.666/93, será aplicada, dentre outros casos, quando:

- a) Tiver sofrido condenação definitiva por ter praticado, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;
- b) Praticar atos ilícitos, visando frustrar os objetivos da licitação;
- c) Reproduzir, divulgar ou utilizar, em benefício próprio ou de terceiros, quaisquer informações de que seus empregados tenham tido conhecimento em razão da execução do objeto contratado, sem consentimento prévio do contratante.
- d) Ocorrência de ato capitulado como crime pela Lei Federal nº 8.666/93, praticado durante o procedimento licitatório, que venha ao conhecimento do contratante após o recebimento da Nota de Empenho e/ou Autorização de Fornecimento;
- e) Apresentação, ao contratante, de qualquer documento falso ou falsificado, no todo ou em parte, com o objetivo de participar da licitação ou para comprovar, durante a execução do objeto, a manutenção das condições apresentadas na habilitação.
- f) Inexecução total do objeto.

17.9. As sanções de multa podem ser aplicadas à empresa contratada juntamente com a de advertência, suspensão temporária do direito de participação em licitação e impedimento de contratar com os ÓRGÃOS PARTICIPANTES/ÓRGÃO GERENCIADOR e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, descontando-a do pagamento a ser efetuado.

17.10. O valor da multa poderá ser descontado do pagamento a ser efetuado à empresa contratada.

17.11. Se o valor do pagamento for insuficiente, fica a empresa contratada obrigada a recolher a importância devida no prazo de 15 (quinze) dias, contado da comunicação oficial.

17.12. A abertura do procedimento administrativo para apuração de descumprimento contratual e eventual aplicação de penalidades será de responsabilidade de cada ÓRGÃO PARTICIPANTE contratante.

DA RESCISÃO DO CONTRATO

18.1. O ÓRGÃO GERENCIADOR reserva-se no direito de rescindir de pleno direito, a Ata de

Registro de Preços, independentemente de interpelação judicial ou extrajudicial, sem que caiba à proponente vencedora, direito a indenização de qualquer espécie, quando ocorrer:

- a) Falência, concordata e recuperação judicial ou extrajudicial ou dissolução da adjudicatária;
- b) Inadimplência de qualquer cláusula e/ou condição da ata/contrato, por parte da futura contratada;
- c) A subcontratação ou cessão da ata/contrato;
- d) O não recolhimento, nos prazos previstos, das multas impostas à adjudicatária;
- e) Outros, conforme previsto nos artigos 77 e 78 da Lei Federal nº 8.666/1993;

18.2. O ÓRGÃO GERENCIADOR poderá, também, rescindir a futura ata/contrato, independentemente dos motivos relacionados nas letras “a” a “e” do subitem anterior, por mútuo acordo.

DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

19.1. A apresentação de proposta implica na aceitação de todas as condições estabelecidas neste edital, não podendo qualquer licitante invocar desconhecimento dos termos do ato convocatório ou das disposições legais aplicáveis à espécie, para furtar-se ao cumprimento de suas obrigações.

19.2.

19.3. O pregoeiro poderá solicitar, para ser entregue no prazo de até 05 (cinco) dias, amostras físicas dos produtos ofertados. Para efeito de avaliação das amostras apresentadas, os técnicos designados para esse fim considerarão os seguintes fatores:

19.4. O critério de avaliação considerará a verificação das especificações deste Termo de Referência, que deverão estar devidamente identificadas para análise e aprovação;

19.5. Conformidade com as especificações e características técnicas;

19.6. Qualidade: Os materiais empregados deverão ser de alta qualidade e com acabamento impecável, sem falhas;

19.7. É facultado ao pregoeiro, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar no ato da sessão pública.

19.8. O presente pregão poderá ser anulado ou revogado, nas hipóteses revistas em lei, sem que tenham as licitantes direito a qualquer indenização.

19.9. A adjudicatária deverá manter durante o prazo de vigência da Ata de Registro de Preços e respectivos contratos, todas as condições de habilitação.

19.10. Com base no artigo 43, §3º da Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações, são facultadas ao Pregoeiro e sua equipe de apoio, em qualquer fase da licitação, promover diligência destinada a esclarecer ou a complementara instrução do processo.

19.11. Os casos omissos e dúvidas serão resolvidos pelo Pregoeiro com a assistência de sua equipe de apoio.

19.12. As normas deste **PREGÃO** serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados e o desatendimento de exigências formais, desde que não comprometa a aferição da habilitação da licitante e nem a exata compreensão de sua proposta, não implicará o afastamento de qualquer licitante.

19.13. Caberá à CONTRATADA, sem prejuízo das demais obrigações e responsabilidades específicas insertas neste Termo de Referência e no Edital:

I – Tomar todas as providências necessárias à fiel execução do objeto desta licitação;

II – Promover a execução do objeto dentro dos parâmetros e rotinas estabelecidos, em observância às normas legais e regulamentares aplicáveis e às recomendações aceitas pela boa técnica;

- III – Prestar todos os esclarecimentos que lhe forem solicitados pela CONTRATANTE, atendendo prontamente a quaisquer reclamações;
- IV – Responder integralmente pelos danos causados, direta ou indiretamente, ao patrimônio em decorrência de ação ou omissão de seus empregados ou prepostos, não se excluindo ou reduzindo essa responsabilidade em razão da fiscalização ou do acompanhamento realizado pela CONTRATANTE;
- V – Arcar com os ônus resultantes de quaisquer ações, demandas, custos e despesas decorrentes de contravenção, seja por culpa sua ou de quaisquer de seus empregados ou prepostos, obrigando-se, outrossim, a quaisquer responsabilidades decorrentes de ações judiciais ou extrajudiciais de terceiros, que lhe venham a ser exigidas por força de lei, ligadas ao cumprimento do contrato a ser firmado;
- VI – Assumir a responsabilidade por todas as providências e obrigações estabelecidas na legislação específica de acidentes de trabalho, quando, em ocorrência da espécie, forem vítimas os seus empregados quando da execução objeto ou em conexão com ele, ainda que acontecido em dependência da CONTRATANTE, inclusive por danos causados a terceiros;
- VII – Assumir a responsabilidade pelos encargos fiscais e comerciais resultantes da adjudicação deste processo licitatório;
- VIII – Aceitar, nas mesmas condições do ajuste, os acréscimos ou supressões que se fizerem no objeto, de até 25% (vinte e cinco por cento) de seu valor, nos termos do artigo 65 da Lei Federal nº 8.666/1993.
- IX – Atender integralmente às determinações/obrigações dispostas no Edital, neste Termo de Referência e em outras cláusulas contratuais decorrentes desta.
- X – Nas contratações de cargos eventuais com a possibilidade de prazo inferior a 12 (doze) meses, o prazo será estipulado previamente entre contratante e contratado.

DOS ANEXOS

20.1. Constituem anexos deste Edital:

20.2.

ANEXO I – MODELO DE DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE FATOS IMPEDITIVOS

ANEXO II – TERMO DE REFERÊNCIA

ANEXO III – MODELO PADRÃO DE PROPOSTA COMERCIAL

ANEXO IV – MODELO DE DECLARAÇÃO

ANEXO V – MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS ANEXO VI – MINUTA DO

TERMO DE CONTRATO ANEXO VII – MODELO DE DECLARAÇÃO DE EPP OU ME

MAXSUEL NOVAIS
OLIVEIRA:0848155777
3
Assinado de forma digital por
MAXSUEL NOVAIS
OLIVEIRA:08481557773
Dados: 2023.06.01 22:29:38 -03'00'

Maxsuel Novais Oliveira
Pregoeiro

ANDRE DOS SANTOS
SAMPAIO:088874567
20
Assinado de forma digital
por ANDRE DOS SANTOS
SAMPAIO:08887456720
Dados: 2023.06.01 22:29:51
-03'00'

André dos Santos Sampaio
Presidente do Consórcio PROD NORTE



ANEXO I – MODELO DE DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE FATOS IMPEDITIVOS

MODELO – DECLARAÇÃO

....., inscrita no CNPJ nº, por intermédio de seu representante legal, o(a) Sr(a), portador(a) da Carteira de Identidade RG nº e inscrito no CPF nº, **DECLARA**, para os devidos fins, que a empresa não possui nenhum impedimento para licitar até o presente momento, ciente da obrigação de informar ato posterior

.....
(local e data)

.....
(representante legal)



ANEXO II – TERMO DE REFERÊNCIA

OBJETO: CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA O FORNECIMENTO DE ARTEFATOS DE MOBÍLIA OFFICE PARA ATENDER AOS MUNICÍPIOS QUE COMPÕEM O CONSÓRCIO PÚBLICO PRODNORTE, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS PREVISTOS NO TERMO DE REFERÊNCIA ABAIXO.

LOTE 01 -

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
1	<p>Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral. A Porta Direita possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180°, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a quinta com 17,5mm com sentido para dentro da porta em 90°. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. A Porta Esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180°, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90°, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em “C” por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça</p>	UNID.	1.200



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos em nome do fabricante: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN-654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar junto com a proposta comercial: Apresentar certificação normativa de produto conforme modelo 5 de certificação - Móveis para Escritório – Armários (EX CERTA MOV-PRP-023, ABNT NBR 13961/2010, ou análogo) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo.</p> <p>A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo:</p> <p>Requisitos dimensionais: Resistência à corrosão de componentes metálicos:</p> <p>Requisitos de segurança e usabilidade: Ensaio de estabilidade: Estabilidade do móvel vazio. Estabilidade com carga vertical nas partes moveis. Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. Ensaios de resistência e durabilidade: Devem ser realizados ensaios cíclicos que atestem a durabilidade, simulando o uso prático de longa duração. Ensaios de carga estática que simulem o funcionamento sob condições mais severas que as de uso normal e ensaios de impacto que verifiquem a resistência e o funcionamento do móvel sob o efeito rápido de aplicação de carga. Ensaio de Resistencia da estrutura. Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. Ensaio de deflexão de planos horizontais. Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais. Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical. Ensaio de Carga máxima total.</p>		
2	<p>Roupeiro com 12 portas, dividido em 3 corpos com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 925(L)x420(P x1900(H))mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo fechadura cilíndrica com duas chaves Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem são embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com duas dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e são unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união é de 63 mm.</p>	UNID.	700



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém dois conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por portas, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Quatro pés niveladores confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos em nome do fabricante: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN-654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo:</p> <p>Requisitos dimensionais: Resistência à corrosão de componentes metálicos: Requisitos de segurança e usabilidade: Ensaio de estabilidade: Estabilidade do móvel vazio. Estabilidade com carga vertical nas partes moveis. Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. Ensaios de resistência e durabilidade: Devem ser realizados ensaios cíclicos que atestem a durabilidade, simulando o uso prático de longa duração. Ensaios de carga estática que simulem o funcionamento sob condições mais severas que as de uso normal e ensaios de impacto que verifiquem a resistência e o funcionamento do móvel sob o efeito rápido de aplicação de carga. Ensaio de Resistencia da estrutura. Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais.</p> <p>Ensaio de deflexão de planos horizontais. Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada.</p> <p>Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais.</p> <p>Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical. Ensaio de Carga máxima total.</p>		
3	<p>Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e</p>	UNID.	1.400



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN-654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação normativa de produto conforme modelo 5 de certificação - Móveis para Escritório – Armários (EX CERTA MOV-PRP-023, ABNT NBR 13961/2010, ou análogo) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo:</p> <p>Requisitos dimensionais: Resistência à corrosão de componentes metálicos: Requisitos de segurança e usabilidade: Ensaio de estabilidade: Estabilidade do móvel vazio. Estabilidade com carga vertical nas partes moveis. Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. Ensaio de resistência e durabilidade: Devem ser realizados ensaios cíclicos que atestem a durabilidade, simulando o uso prático de longa duração. Ensaio de carga estática que simulem o funcionamento sob condições mais severas que as de uso normal e ensaios de impacto que verifiquem a resistência e o funcionamento do móvel sob o efeito rápido de aplicação de carga. Ensaio de Resistencia da estrutura. Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. Ensaio de deflexão de planos horizontais. Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais. Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical. Ensaio de Carga máxima total.</p>		
4	<p>Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x300(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 1,90 mm (#14), abas de 30 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras. Oito (08) prateleiras removíveis reguláveis, reforço em formato de ômega com 8 dobras, unido por solda ponto na parte inferior central no sentido horizontal de cada prateleira, a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras na parte frontal e traseira para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados.</p> <p>A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN-654/2018, ou</p>	UNID.	2.500



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010;		
5	<p>Estantes para biblioteca dupla face com dimensões aproximadas 1000(L)x580(P)x1980(H)mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1020, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel em chapa #20 (0,90mm) e prateleiras, base, tampo e painel de acabamento em chapa #22 (0,75mm) e suportes para prateleiras em chapa #18 (1,2 mm). Constituída dois painéis internos de sustentação, cor azul escuro e acabamento texturizado, com espessura de 0,90mm, altura de 1980mm e largura de 580mm, cada lateral com rasgos retangulares que possibilitem o encaixe das prateleiras em passos alternados de 96mm e 79mm. Oito prateleiras, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920mm de comprimento e 270mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes, os suportes devem ser do tipo “berço” em formato J com espessura de 1,2mm e ter um comprimento de no mínimo 220mm. Base retangular fechada, cor cinza e acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior horizontal, cor cinza e acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados a base e tampo onde serão fixados os painéis internos de sustentação da estante através de quatro parafusos de 1/4” em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna.</p> <p>Devem ser utilizados fixadores de tampo e de base confeccionados em chapa com espessura maior que o restante da estrutura. Os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. Os fixadores proporcionam maior estabilidade à estante. Nas laterais de cada composição de estantes as mesmas devem possuir painel de acabamento, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 1980mm por 580mm com rasgos retangulares que possibilitem a visualização do livro na estante e também fixação de painel sinalizador. O painel deverá ser unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis de sustentação, fixados a estes painéis através de oito parafusos 1/4”, sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos a lateral de sustentação por porca rebite, cada painel de acabamento deverá conter em sua seção transversal duas dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir o numero de cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200°C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN-654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo INMETRO. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo:</p> <p>Requisitos dimensionais: Resistência à corrosão de componentes metálicos; Requisitos de segurança e usabilidade: Ensaio de estabilidade: Estabilidade do móvel vazio. Estabilidade com carga vertical nas partes moveis. Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. Ensaio de resistência e durabilidade: Devem ser realizados ensaios cíclicos que atestem a durabilidade, simulando o uso prático de longa duração. Ensaio de carga estática que simulem o funcionamento sob condições mais severas que as de uso normal e ensaios de impacto que verifiquem a resistência e o funcionamento do móvel sob o efeito rápido de aplicação de carga. Ensaio de Resistencia da estrutura. Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. Ensaio de deflexão de planos horizontais. Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais. Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical. Ensaio de Carga máxima</p>	UNID.	1.200



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	total.		
6	<p>Estantes para biblioteca simples face com dimensões aproximadas 1000(L)x315(P)x1980(H)mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1020, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel em chapa #20 (0,90mm) e prateleiras, base, tampo e painel de acabamento em chapa #22 (0,75mm) e suportes para prateleiras em chapa #18 (1,2 mm). Constituída dois painéis internos de sustentação, cor azul escuro e acabamento texturizado, com espessura de 0,90mm, altura de 1980mm e largura de 580mm, cada lateral com rasgos retangulares que possibilitem o encaixe das prateleiras em passos alternados de 96mm e 79mm. Quatro prateleiras, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920mm de comprimento e 270mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes, os suportes devem ser do tipo “berço” em formato J com espessura de 1,2mm e ter um comprimento de no mínimo 220mm. Base retangular fechada, cor cinza e acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior horizontal, cor cinza e acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados a base e tampo onde serão fixados os painéis internos de sustentação da estante através de quatro parafusos de 1/4” em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna.</p> <p>Devem ser utilizados fixadores de tampo e de base confeccionados em chapa com espessura maior que o restante da estrutura. Os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. Os fixadores proporcionam maior estabilidade à estante. Nas laterais de cada composição de estantes as mesmas devem possuir painel de acabamento, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 1980mm por 315mm com rasgos retangulares que possibilitem a visualização do livro na estante e também fixação de painel sinalizador. O painel deverá ser unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis de sustentação, fixados a estes painéis através de oito parafusos 1/4”, sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos a lateral de sustentação por porca rebite, cada painel de acabamento deverá conter em sua seção transversal duas dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir o numero de cantos vivos e acidentados. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200°C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN-654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24;Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010;</p>	UNID.	1.200
7	<p>Estante para exposição com dimensões aproximadas 1080(L)x450(P)x1980(H)mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel em chapa #18(1,2 mm), base, tampo e painel de acabamento em chapa #20(0,90 mm), prateleiras em chapa #22(0,75 mm) e suportes para prateleiras em chapa #18(1,2 mm) (Tolerância de +/- 10% nas dimensões).</p>	UNID.	1.200



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>Constituída dois painéis internos de sustentação e acabamento texturizado, com espessura de 0,90 mm, altura de 1980 mm e largura de 315 mm, cada lateral com rasgos retangulares que possibilitem o encaixe das prateleiras em passos de 175 mm. Possibilitar nestes rasgos retangulares o alojamento de sistema para que a prateleira possa escamotear. Nas laterais de cada composição de estantes as mesmas devem possuir painel de acabamento, com espessura de 1,25mm, altura de 1980mm e largura de 315mm, com rasgos retangulares que possibilitem a visualização do livro na estante e também fixação de painel sinalizador. O painel deverá ser unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis de sustentação, cada painel de acabamento deverá conter em sua seção transversal duas dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir o número de cantos vivos e acidentes. Quatro prateleiras, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920mm de comprimento e 270mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes, os suportes devem ser do tipo "berço" em formato J com espessura de 1,2mm e ter um comprimento de no mínimo 220mm. Cinco prateleiras com dimensões de 920mm de comprimento e 250mm de profundidade, com dobras duplas nas laterais e no fundo e na parte aba invertida servindo de anteparo para o material a ser armazenado, a prateleira deverá ser inclinada em um ângulo de aproximadamente 130°, articulável, de forma que o sistema de articulação seja encaixado no painel de sustentação por parafusos com porcas permitindo o seu remanejamento de forma fácil sem a necessidade de desmontar a estante. Base e tampo superior retangulares fechados, cor cinza cristal, com altura de 175mm e 70mm respectivamente. Dois anteparos laterais soldados a base e tampo onde serão fixados os painéis internos de sustentação da estante através de quatro parafusos em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. Em cada extremidade inferior da base deve ser soldado um estabilizador triangular com porca rebite, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas estruturais, que abrigará sapatas niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuo do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200°C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN-654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24;Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação normativa de produto conforme modelo 5 de certificação - Móveis para Escritório – Armários (EX CERTA MOV-PRP-023, ABNT NBR 13961/2010, ou análogo) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo:</p> <p>Requisitos dimensionais: Resistência à corrosão de componentes metálicos; Requisitos de segurança e usabilidade: Ensaio de estabilidade: Estabilidade do móvel vazio. Estabilidade com carga vertical nas partes moveis. Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. Ensaios de resistência e durabilidade: Devem ser realizados ensaios cíclicos que atestem a durabilidade, simulando o uso prático de longa duração. Ensaios de carga estática que simulem o funcionamento sob condições mais severas que as de uso normal e ensaios de impacto que verifiquem a resistência e o funcionamento do móvel sob o efeito rápido de aplicação de carga. Ensaio de Resistencia da estrutura. Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. Ensaio de deflexão de planos horizontais. Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais. Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical. Ensaio de Carga máxima total.</p>		

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
8	<p>Acessórios para estante de biblioteca, bibliocanto em formato L, confeccionados em chapas de aço carbono, SAE 1008 a 1012, confeccionados em chapa #18 com dimensões 18 cm x 12 cm x 10 cm. O processo de tratamento anti-ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries (APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS: laudos de resistência à névoa salina e atmosfera úmida mínimo de 500 horas, segundo NBR 8094:1983 e NBR 8095:1983, respectivamente). O produto de ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com média de camada entre 60 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme (apresentar laudos que comprovem a resistência por dureza à lápis mínimo de 6H e aderência, mínimo 5B conforme ASTM D 3359:2009 e 3363:2005, respectivamente), garantindo maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados.</p>	UNID.	4.500
9	<p>Carrinho, em aço carbono 1008 a 1020, para transporte de livros com 3 prateleiras e 4 rodízios com dimensões aproximadas 1100 (H) x 700 (L) x 500 (P). Duas prateleiras superiores em “V” com uma divisória no meio subdividindo as prateleiras em 4 compartimentos e uma prateleira inferior horizontal, tipo bandeja, com abas de aproximadamente 30 mm, que evitam o escorregamento do material transportado, ambas confeccionadas em chapa #20 (90 mm). Quadro estrutural do carrinho confeccionado em metalon de 25x25 mm, chapa #18 (1,25 mm), com painéis laterais confeccionados em chapa #20 (90 mm) proporcionando estabilidade ao material durante transporte.</p> <p>Base do carrinho com 4 rodízios de 3” de diâmetro, sendo, dois rodízios com freios. Dois puxadores superiores dispostos um em cada lateral para facilitar a movimentação</p> <p>Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuo do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>	UNID.	400



10	<p>PORTA PALETE</p> <p>Sistema de armazenagem tipo porta pallets com dimensões de 2048x1850x1000 mm (A x L x P), composto por montantes de 2048 mm de altura e profundidade de 1000 mm, 02 pares de longarinas com 1850x80 mm (L x A) aptas a suportar 500 kg/ par uniformemente distribuídos. Montantes formados por duas colunas em perfil formato “boca de garrafa” com frente medindo 70 mm, contendo estampos frontais duplos e paralelos, espaçados verticalmente a cada 64 mm a fim de permitir o encaixe das longarinas. As colunas devem ser unidas pelo sistema de travamento “Z” (travessa-diagonal-travessa), onde as travessas devem ficar espaçadas entre si paralelamente a cada 960 mm e as diagonais interliga-las formando um Z, a ligação entre a travessa, diagonal e coluna deve ser feita através de furos contidos na boca da coluna também espaçados a cada 64 mm, com parafusos de sextavados de 5/16”x2”. O montante deve conter sapatas de apoio em formato “U”, fixadas na lateral de cada coluna por parafusos sextavados de 5/16” x 3/4” e com ao menos um ponto de fixação ao piso cada, através de chumbadores do tipo parabolt.</p> <p>As travessas e diagonais, deverão possuir o formato “C enrijecido”, com medidas aproximadas de 36x15x11 mm e espessura de 1,55 mm produzida em aço ZAR-250. Cada montante deverá possuir 03 travessas e 02 diagonais.</p> <p>As colunas dos montantes e longarinas deverá ser produzida em aço estrutural classificação CIVIL-300 ou similar com tensão de escoamento mínima de 300MPa, e espessura de 2,0 mm. Os conectores, também denominado de garra, deverão possuir espessura mínima de 2,65 mm, uma altura de 192 mm e possuir no mínimo 3 pontos de encaixe nas colunas. Para maior rigidez da estante industrial, além do encaixe da garra nas colunas, as garras deverão possuir uma furação lateral que permita a fixação de, pelo menos, um parafuso 5/16”x3/4” na lateral da coluna do montante.</p> <p>A estrutura de suporte dos planos de armazenagem, denominada de longarina, deverá possuir o formato “Z enrijecido”, contendo 6 dobras de enrijecimento, sendo uma dobra para o formato tipo cadeirinha para travamento do plano metálico e/ou plano de madeira, com altura de 80 mm, profundidade de 45 mm e em suas extremidades possuir conectores em formato “L”, soldados no perfil da longarina para o devido encaixe e parafusamento nas colunas dos montantes.</p> <p>02 planos de madeira (OSB) para revestimento de planos de estrutura porta pallets com dimensões de 1840 x 990 x 15 mm (L x P x A) com capacidade de suportar 500 kgf uniformemente distribuídos.</p> <p>O sistema de travamento travessa-diagonal deverá possuir acabamento zincado, e as colunas e sapatas deverão receber pintura eletrostática pó na cor azul, e longarinas pintura eletrostática pó na cor laranja.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: • Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). • Apresentar laudo por profissional habilitado, que o móvel atende as especificações da NR17; • Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010.</p>	UND.	50
----	---	------	----



LOTE 02 -

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
1	<p>GAVETEIRO FIXO COM 02 GAVETAS DIMENSÕES: 400 X 440 X 257 MM</p> <p>Varição máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>Gavetas (02 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corrediças metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon.</p> <p>Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de uma frente fixa com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.</p> <p>A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre a frente da gaveta e a caixa do gaveteiro.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo, 02 travessas de travamento e 02 travessas de fixação) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p>	UNID.	700



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
2	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS DIMENSÕES: 400 X 470 X 617 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>Tampo superior confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Gavetas (03 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corredeças metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon.</p> <p>Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p>	UNID.	500



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		
3	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETÕES DIMENSÕES: 400 X 470 X 648 MM</p>	UNID.	500



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>Varição máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>Tampo superior confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Gaveta de pasta (02 gavetas) em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com suportes metálicos para colocação de pastas suspensas, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. A gaveta de pasta é apoiada lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta.</p> <p>Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p> <p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar</i></p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><i>o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		
4	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS</p> <p>DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Portas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (duas por porta), evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores perfil de alumínio tipo barra, com rosca interna M4. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 32 mm.</p>	UNID.	500



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 prateleira móvel) laterais, tampo inferior e prateleiras confeccionado em MDP com 18 mm de espessura sendo apenas o fundo 15mm, MDP revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes plásticos, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Tampo inferior / rodapé em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, com regulador embutido, componível em duas peças de pvc rígido com rosca metálica proporcionando regulagem de altura interno (por dentro do armário de modo a facilitar a regulagem) o nivelamento auto ajustável permite contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p> <p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		
5	<p>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS</p> <p>DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Portas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em dobradiças (três por porta), evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores perfil de alumínio tipo barra, com rosca interna M4. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 32 mm.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo, 03 prateleira móvel e 1 fixa) laterais, tampo inferior e prateleiras confeccionado em MDP com 18 mm de espessura sendo apenas o fundo 15mm, MDP revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes plásticos, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p>	UNID.	600



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>Tampo inferior / rodapé em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, com regulador embutido, componível em duas peças de pvc rígido com rosca metálica proporcionando regulagem de altura interno (por dentro do armário de modo a facilitar a regulagem) o nivelamento auto ajustável permite contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p> <p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de</i></p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<i>marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i>		
6	<p>ARMÁRIO EXTRA-ALTO COM 02 PORTAS DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100 MM Varição máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Portas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em dobradiças (quatro por porta), evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores perfil de alumínio tipo barra, com rosca interna M4. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 32 mm.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo, 4 prateleira móvel e 1 fixa) laterais, tampo inferior e prateleiras confeccionado em MDP com 18 mm de espessura sendo apenas o fundo 15mm, MDP revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes plásticos, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Tampo inferior / rodapé em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, com regulador embutido, componível em duas peças de pvc rígido com rosca metálica proporcionando regulagem de altura interno (por dentro do armário de modo a facilitar a regulagem) o nivelamento auto ajustável permite contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que</i></p>	UNID.	400



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><i>no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p> <p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		
7	<p>MESA REUNIÃO REDONDA</p> <p>DIMENSÕES: 1200 X 740 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.75</p>	UNID.	400



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X 20 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 76,2 x 1,2 mm. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p> <p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
8	<p>MESA REUNIÃO RETANGULAR DIMENSÕES: 2500 X 1100 X 740 MM</p> <p>Varição máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.</p> <p>Painel frontal duplo em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiros de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p> <p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004,</i></p>	UNID.	300



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><i>através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		
9	<p>MESA REUNIÃO OVAL</p> <p>DIMENSÕES: 2700 X 1100 X 740 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>Tampo formato oval em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.</p> <p>Painel frontal duplo em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiros de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p>	UNID.	150



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		
10	<p>MESA TRABALHO RETA</p> <p>DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.</p> <p>Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.</p> <p>Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa</p>	UND.	1.200



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p> <p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		
11	<p>MESA TRABALHO RETA</p> <p>DIMENSÕES: 1350 X 600 X 740 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p>	UND.	600



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.</p>		
	<p>Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.</p> <p>Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p> <p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		
12	<p>MESA TRABALHO RETA</p> <p>DIMENSÕES: 1800 X 600 X 740 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.</p> <p>Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.</p> <p>Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiros de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p>	UND.	250



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><i>B. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>C. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>F. 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;</i></p> <p><i>G. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>H. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>I. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		
13	<p>MESA TRABALHO ANGULAR</p> <p>DIMENSÕES: 1200 X 600 X 1200 X 600 X 740 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p>	UNID.	350



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.</p> <p>Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.</p> <p>Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm de espessura dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível com 03 furações para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca 1/4” e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p> <p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		
14	<p>MESA TRABALHO ANGULAR</p> <p>DIMENSÕES: 1350 X 600 X 1350 X 600 X 740 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.</p> <p>Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.</p> <p>Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm de espessura dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível com 03 furações para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼” e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	UNID.	350



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiros de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p> <p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		
15	<p>MESA TRABALHO ANGULAR</p> <p>DIMENSÕES: 1350 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.</p> <p>Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.</p> <p>Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm de espessura dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível com 03 furações para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca 1/4” e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiros de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p>	UNID.	350



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
16	<p>MESA DIRETOR:</p> <p>DIMENSÕES: 2100 X 800 X 740 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>Tampo componível com 47 mm de espessura, fundido em três partes (tampo moldura, tampo inferior e pedra de mármore), tampo moldura composto por 04 réguas sendo 02 medindo L 2100 x P 60 mm e 02 medindo L 800 x P 60 mm com as extremidades cortadas em ângulo de 45°, que serão unidas por meio de cavilhas de madeira e cola branca tenaz e para formar a moldura, que é confeccionada em MDF revestido na face superior com lamina de madeira pré-composta e na face inferior revestido com filme termo prensado de melaminico de baixa pressão cru, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado por fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,6 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O tampo inferior, confeccionado em MDF revestido na face superior com lamina de madeira pré-composta e na face inferior revestido com filme termo prensado de melaminico de baixa pressão cru, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo, com rebaixo medindo P 60 x H 3 mm em todo o contorno da borda para acopla o tampo moldura, que será fixada por meio de parafuso máquina M6 fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem da tampo moldura/tampo inferior sem danificá-los. O tampo inferior possui ainda 13 deslizadores medindo Ø 45 x H 26 mm com miolo menor confeccionado em nylon injetado com regulador de altura interno cuja função será acomodar e contornar possíveis irregularidades na pedra de mármore. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado por fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,6 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Pedra de mármore travertino medindo L 1970,5 x P 670,5 mm com espessura mínima de 20 mm, sendo que na sua face superior lixado e polido e na face inferior com a borda chanfrada de 15 x 30° em todo o contorno e as quinas com 0,5 ° mm de raio para excluir as arestas, entre a pedra de mármore e a moldura terá uma barra chata de alumínio extrudado anodizado de 4,0 mm de espessura, para proteção da pedra de mármore e requinte estético do tampo. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Painel frontal estrutural e de privacidade, medindo L 2022 x H 615 mmconfeccionada em MDF, revestido em ambas as faces em lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado por fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,6 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Estruturas laterais tipo pé painel medindo L 800 x H 671 mm com 38 mm de espessura, confeccionadas em MDF revestido em ambas as faces em lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado por fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,6 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O Acabamento das estruturas na parte superior terá 01 barra chata de alumínio extrudado anodizado de 4,0 mm de espessura com 03 furos de Ø 10 mm escareado 2,5 mm para ocultar a cabeça e possibilitar a passagem do parafuso de fixação e requinte estético da mesa e na parte inferior com reguladores de nível em aço cromado com Ø 45 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>Acabamento das estruturas na parte superior com 01 barra chata de alumínio extrudado anodizado de 4,0 mm de espessura com 03 furos de Ø 10 mm para possibilitar a passagem do parafuso de fixação e requinte estético da mesa e na parte inferior com reguladores de nível em aço cromado com Ø 45 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</u></p> <p>Todas as peças com revestimento em folha de lamina de madeira pré-composta, passará pelo processo de acabamento que dar-se por meio dos seguimentos intercalados de:</p>	UNID.	10



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>- 7 lixamentos das bordas e faces com lixa grana 120, 180 e 320;</p> <p>- 6 aplicações de fundo UV;</p> <p>- 2 aplicações de verniz nas bordas e nas faces em cabine pressurizada;</p> <p>- 6 secagens em túnel UV.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTO A PROPOSTA COMERCIAL:</u></p> <p>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro; As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</p> <p>B. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para o casos de médico ou ergonômista, deverá apresentar documento de comprovação técnica para a emissão do laudo;</p> <p>C. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>E. Apresentar 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;</p> <p>F. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar Certificação do processo de pintura em superfícies metálicas, emitido pela ABNT ou outro certificado devidamente acreditada. O documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes:</p> <ol style="list-style-type: none"> Determinação de aderência da tinta. Determinação do brilho da superfície. Resistência de revestimento em deformação rápida. Medição Não Destrutiva da Espessura de camada seca. Determinação de dureza do Lápis em tinta aplicada, (Corte do filme de pintura e Risco do filme de pintura). <p>G. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>H. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</p> <p>I. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>J. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação</p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>técnica e documentação apresentada.</p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		

17	<p>ESTANTE PARA BIBLIOTECA INDIVIDUAL (ED). DIMENSÕES: 1100 X 460 X 2000 MM (LXPXA)</p> <p>Tampo medindo largura de 1000 mm, em MDP, com 50 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio de 2 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possui usinagem interna para perfeito encaixe da estrutura em aço, que estabiliza o conjunto.</p> <p>Laterais (02 peças), em MDP, com 50 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio de 2mm. A fixação lateral/tampo deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.</p> <p>Prateleira metálica (05 peças), confeccionada totalmente em aço, sendo base principal em chapa #20 (0,9 mm) com reforço tipo guia em chapa de aço #14 (1,9 mm) com dobras e perfeito encaixe, fornecendo assim maior rigidez ao conjunto.</p> <p>Possui separador para livros, uma peça por prateleira.</p> <p>As prateleiras são fixadas por meio de mãos francesas com recorte tipo cremalheira para encaixe em tubos com corte laser, com possibilidade de manutenção por proporcionar fácil retiras ou acréscimo de itens ao conjunto.</p> <p>Estrutura lateral (02 peças), produzida em tubos de aço, constituído em parte superior com tubo de aço 20 x 20 x 1,5 mm soldado em tubo horizontal (coluna lateral) 40 x 20 x 1,9 mm com furações uniformes em corte laser para encaixe de mãos francesas tipo cremalheiras, possibilitando assim a estabilidade da prateleira.</p> <p>A parte inferior da estrutura é estabilizada, em tubo de aço 30 x 20 x 1,9 mm com sapatas de regulagem de nível, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, toda a estrutura metálica é embutida dentro ao tampo superior e inferior, sendo visível apenas o tubo horizontal com furos para cremalheiras.</p>	UNID.	200
	<p>Fundo em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Tampo inferior em MDP, com 50 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio de 2 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possui usinagem interna para perfeito encaixe da estrutura em aço, que estabiliza o conjunto.</p> <p>Todo conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p> <p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		
18	<p>MESA REUNIÃO RETANGULAR</p> <p>DIMENSÕES: 1350 X 1500 X 740 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p>	UNID.	200



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.</p> <p>Painel frontal duplo em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiros de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p> <p><i>B. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>C. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>F. 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;</i></p> <p><i>G. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>H. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização</i></p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><i>de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		

	<p>CONJUNTO PLATAFORMA DUPLA 02 LUGARES</p> <p>DIMENSÕES POR MÓDULO: 1200 X 1400 X 740 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos</p> <p>Tampos (02 peças) Medindo L 1200 x P 700mm com aspecto flutuante, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Os tampos possuem recortes retangulares para acoplamento de duas caixas elétricas (uma caixa em cada tampo), e usinagem com raio de 178 mm na borda posterior que após os tampos unidos formará um vão possibilitando o acoplamento de painel divisor entre estes.</p>		
19	<p>Caixa elétrica: (2 peças)confeccionada em duas partes (Tampa e Suporte Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 com chapa de aço tipo espelho removível, permitindo a substituição do padrão de RJ45 quando necessário, adquirindo apenas um novo espelho com recorte especificado. Com aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante.</p> <p>Calha Leito Horizontal: (01peça), para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada em formato de “U” com espessura mínima 0,9 mm. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções.</p> <p>Travessas de sustentação horizontal: (04 peças) constituída por tubos de aço de secção retangular, sendo em tubo 30 x 20 x 1,5 mm posicionadas nas bordas laterais dos tampos, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6, servindo como distanciador entre o tampo e pés.</p> <p>Estruturas Laterais (Pé Trave)</p> <p>(2 peças) Estrutura de sustentação lateral confeccionado 02 colunas tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo 50 x 50 x 1,5 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, com mãos francesas em chapa de aço #16 (1.5mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pés e travessas em tubo,</p>	UNID.	600



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8” cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Subida de fiação (1peça) em formato tipo trave, com 2 tubos de secção quadrada 40x40x1,5 com suporte superior em formato “ H “ em tubo 15x15x1,2mm, além de um tubo redondo 1/2 “ na parte inferior estabilizando e travando o conjunto, alinhando assim para que possa receber 2 chapas em aço #24 (0.6mm) interna e externa de modo a contraplacar por meio de encaixe, fixação sendo por meio de aba em formato gancho a recorte com laser no tubo. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8” cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p><i>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</i></p> <p><i>B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</i></p> <p><i>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i></p> <p><i>D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</i></p> <p><i>F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;</i></p> <p><i>G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;</i></p> <p><i>H. 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;</i></p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><i>I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</i></p> <p><i>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</i></p> <p><i>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i></p>		
20	<p>MESA DIRETORIA DIMENSÕES: 1800 X 1800 X 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>Tampo principal confeccionado em MDP, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lâmina de madeira pré-composta com acabamento em verniz. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de bordo em lâmina de madeira pré-composta com acabamento em verniz com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm, tendo uma barra chata de alumínio de 3,0 mm de espessura, inserida na face inferior do tampo em todo o perímetro, para proteção e requinte estético. O tampo possui um recorte retangular do lado direito ou esquerdo para acoplamento de uma caixa elétrica. Caixa elétrica confeccionada em duas partes (tampa e porta tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo, basculante, com abertura de 105° fixada ao tampo por meio 2 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e o porta tomadas confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm, embutido, com 08 orifícios retangulares para colocação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Tampo auxiliar confeccionado em MDP, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lâmina de madeira pré-composta com acabamento em verniz. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de bordo em lâmina de madeira pré-composta com acabamento em verniz com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm, tendo uma barra chata de alumínio de 3,0 mm de espessura, inserida na face inferior do tampo em todo o perímetro, para proteção e requinte estético. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Painel frontal estrutural e de privacidade, com chanfro de 45° nas duas extremidades laterais superiores, confeccionado em MDP, com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lâmina de madeira pré-composta com acabamento em verniz. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com acabamento em verniz, com 0,45 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p>	UNID.	50



	<p>Estruturas laterais compostas por duas partes, inferior e superior, sendo a inferior vertical reta, e a superior inclinada, confeccionada em MDP, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta com acabamento em verniz. O bordo que acompanha todo o contorno da estrutura lateral é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com acabamento em verniz com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Um perfil de alumínio extrudado anodizado em ângulo de 135° é fixado na junção das duas partes da estrutura, e uma barra chata em alumínio na borda inferior da parte inferior junto ao piso, para proteção e requinte estético. A fixação das partes retas com as partes inclinadas deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix articuláveis. Acabamento com reguladores de nível em aço cromado com Ø 45 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, e duto em alumínio sobreposto à face interna para a passagem de cabos.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</p> <p>B. Laudo de profissional devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;</p> <p>C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</p> <p>D. Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</p> <p>E. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>F. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
--	---	--	--



LOTE 03 -

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
1	<p>Cadeira 4 pés fixa - Cadeira constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. a estrutura é composta de tubos de aço 1010 /1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda mig à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8” x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. a estrutura recebe tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticas injetadas em polipropileno. a estrutura da cadeira suporta até 120 kg. Assento confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. suas dimensões são 465mm de largura, 420mm de profundidade 5mm de espessura de parede. possui cantos arredondados e é unido à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. a altura do assento até o chão é de 445mm. o encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa a estrutura metálica, travada por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. o encosto possui furos para ventilação.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u> Lauda Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho.</p>	UNID.	4.000
2	<p>Longarina de 3 lugares - Constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura, ou na versão com pés metálicos com uma travessa única de tubo 60x40mm e pés em tubo Ø 1.1/4”. Conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos e pode ser visto no desenho abaixo. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana</p>	UNID.	3.000



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. A estrutura de sustentação do assento encosto é de tubos aço Ø22.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para acoplar-se ao assento e encosto juntando-se com a estrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos já descritos acima. Para os pés das longarinas existem duas opções, pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, e pés inteiramente de aço. No caso dos pés em polipropileno, os pés da longarina são confeccionados polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, à esses pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas. Na opção de pés totalmente em aço, os pés da longarina são confeccionados em tubo de aço redondo Ø31,75x1,5mm de espessura, com uma luva em tubo oblongo 29x58mm de espessura 1,9mm soldada, e ponteiros plásticos para acabamento nas extremidades dos tubos e a travessa é fabricada em tubo 60x40mm com espessura de 1,2mm com suportes dos assentos em chapa de 4,75mm de espessura estampadas, em número de duas peças por assento. Nesse modelo de pé metálico os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico recebendo uma ponteira plástica injetada em polipropileno na extremidade da luva para acabamento. Todos os tubos de aço utilizados na montagem desta longarina passam por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho.</p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
3	<p>Cadeira giratória operativa – A Cadeira Giratória é constituída de: Assento e Encosto, Plataforma, Coluna a gás, “L” Base com rodízio. O conjunto de sustentação do assento e encosto é constituído de uma estrutura em formato de “L” que se fixa ao mecanismo por meio de um knob 5/16”. O assento se fixa ao mecanismo por 4 parafusos ¼”x3/4” sextavados. Já o encosto se fixa à outra extremidade do L através de 2 parafusos Philips cabeça panela ¼”x1” alojados em peça para acoplamento produzida em polipropileno injetado. O mecanismo por sua vez acopla ao pistão que é encaixado na base de cinco pernas com cinco rodízios. O assento possui estrutura em madeira medindo 420 mm de largura, 380 mm de profundidade e 10 mm de espessura com cantos arredondados e, quatro porcas garra de rosca ¼” fixadas à mesma. O estofado possui espuma injetada com espessura de 30 milímetros e densidade de 45 Kg/m³, moldada anatomicamente. A altura mínima e máxima do assento até o chão fica entre 470mm e 565mm. O assento é revestido em sua base por uma capa plástica injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O encosto consiste em uma estrutura de polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com dimensões de 360mm de largura por 270mm de altura com espessura de 11mm e cantos arredondados, espuma injetada com espessura de 30 milímetros de altura e densidade de 45Kg/m³, moldado anatomicamente e uma capa de acabamento em polipropileno injetado com acabamento texturizado. Ele é unido à estrutura por um tubo oblongo de 16x30 mm com espessura de parede de 1,5 mm revestido com uma sanfona. Esse é fixado por uma acopla na parte posterior do encosto e se fixa à plataforma por meio de um knob. Permitindo assim a regulação da distância longitudinal do encosto. Tanto assento quanto encosto são revestidos em tecido ou couroeco sem costuras. O mecanismo é fabricado em chapa de aço 1010/1020 com espessura de 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. A base penta pé é produzida em chapa 1010/1020 com espessura de 1,20mm conformada. Recebe banhos de fosfatização e pintura epóxi em pó além de uma carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O pistão a gás possui curso de 95 mm comprimento sendo seu comprimento mínimo de 340 mm e máximo de 435mm, o mesmo é acoplado em um prolongador. Assim como a base, o pistão, juntamente com o prolongador também possui carenagem injetada com o mesmo acabamento da base. <u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u>Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho.</p>	UNID.	1.000



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
4	<p>Longarina de 3 lugares Executiva - Conjunto longarina nas versões de 3 lugares, constituída de pés metálicos com uma travessa única de tubo 60x40mm e pés em tubo Ø 1.1/4", assento e encosto estofados unidos por meio de uma lâmina de aço que é fixada no assento e na superfície interna do encosto por parafusos. As longarinas medem 860mm de altura, 640mm de largura e seu comprimento varia conforme o número de assentos, o que pode ser visto no desenho abaixo. A distância entre um assento e outro é de 90mm e a altura do assento ao chão é de 460mm. O assento consiste em uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Com dimensões de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. O encosto, da mesma forma que o assento, também possui estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro e com porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 455mm de largura, 410mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina que liga o assento ao encosto é fabricada em chapa de aço 1010/1020, com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. Fixa-se ao assento e encosto por parafusos sextavados flangeados 1/4". Os pés da longarina são confeccionados em tubo de aço redondo Ø31,75x1,5mm de espessura, com uma luva em tubo oblongo 29x58mm de espessura 1,9mm soldada, e ponteiras plásticas para acabamento nas extremidades dos tubos e a travessa é fabricada em tubo 60x40mm com espessura de 1,2mm com suportes dos assentos em chapa de 4,75mm de espessura estampadas, em número de duas peças por assento. Nesse modelo os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico recebendo uma ponteira plástica injetada em polipropileno na extremidade da luva para acabamento.</p>	UNID.	600

70



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2006 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho.</p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
5	<p>Cadeira Giratória Executiva - A base giratória é de Alumínio: Conjunto definido por uma (01) configuração em forma de pentágono, com cinco (05) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80 possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios; O conjunto mecânico / pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. O Conjunto Câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromação). O conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. O mecanismo chamado Backita Plus é um conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar na altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm é fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 11/2" com cabeças flangeadas. O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formado de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips 1/4" x 1" cabeça lentilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo.</p>	UNID.	800



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>O Mecanismo possui uma Blindagem de Termoplástico PP - Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O Conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O assento é conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m3. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O encosto é o componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Possui Regulagem onde posiciona o Apoio Lombar de maneira adequada para todos os Biotipos de Usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 455 mm de largura, 410 mm de altura e 80 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m3. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional.</p>		
	<p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2006 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho.</p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
6	<p>Cadeira de Aproximação em S - A base da cadeira é um conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos, desenvolvido para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados 1/4"x1.1/2". O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó, ou cromagem. O assunto da cadeira é um conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A altura do assento ao piso é de 460 mm. Apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis. Fabricado pelo processo de injeção de termoplásticos em Polipropileno. Fixado à estrutura por duas (02) torres que encaixam na estrutura e recebem dois (02) parafusos flangeados com rosca especial para plástico nas dimensões Ø4 x 25 mm. O encosto é um componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção de termoplásticos, e a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela de 100% Poliéster tencionada que é fixada a uma moldura fabricada em ABS injetado e parafusada na estrutura por 8 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm. Esse conjunto mede aproximadamente 460 mm de largura por 400 mm de altura e une-se ao assento por lâmina de aço 1008/1020 de 6,35mm de espessura por meio de 6 parafusos do tipo plástico de Ø5x20mm. A lâmina é montada no assento por 3 parafusos 1/4"x1".</p>	UNID.	600



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2006 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho.</p>		
7	<p>Cadeira Presidente - A base é giratória base de Alumínio: Conjunto definido por uma (01) configuração em forma de pentágono, com cinco (05) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80 possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios com rolamentos de Ø50mm ou Ø60mm; O Conjunto mecânico / pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. O Conjunto Câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. O mecanismo Sincron: possui duas (2) alavancas, sendo que uma comanda o acionamento do pistão e a outra libera e trava o movimento de reclinção de assento e encosto sincronizado. O movimento sincronizado possui quatro posições de travamento com relação de inclinação de assento e encosto de 1:2 sendo de 15° a inclinação máxima do assento e sua tensão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. É fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 de 2,65mm de espessura e tem seu corpo e acoplamento à coluna em alumínio fundido. Sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1" com cabeças flangeadas. O Conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização á Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O assento é um conjunto constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura.</p>	UNID.	250

75



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m3. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno.</p>		
	<p>A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O encosto é o componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. A cadeira é oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior além de apoio de cabeça. O encosto é constituído por uma estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e uma moldura fabricada em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos. Já a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100%Poliéster tencionada que é fixada à moldura que por sua vez é parafusada na estrutura com oito parafusos de rosca para plástico com Ø5x16mm. A estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina. Esse conjunto é fixado a uma lâmina metálica que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção desejada. Na versão com encosto fixo a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35mm de espessura soldada A uma chapa de acoplamento fabricada em aço ABNT 1008/1020 com 2,65mm de espessura. Já a lâmina com catraca, para a versão com regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo é automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa.</p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2006 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho.</p>		
8	<p>Poltrona de Auditório - Sua estrutura é desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas (02) chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem (Corte / Dobra / Repuxo) e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um (01) desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de arruelas lisas e parafusos métricos sextavados M8 x 49,0mm ou parafusos auto atarrachantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é constituído por dois (02) rebites com porcas, fabricados em aço carbono com acabamento bicromatizado, utilizados para montagem do mecanismo. A estrutura recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/ encosto de maneira a obter o sincronismo automático do conjunto é constituído por três (03) suportes de sustentação, sendo dois (02) fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos tem-se montados uma (01) bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um (01) tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto é montado entre si, através de um (01) eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0mm com quatro (04) ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. O assento é constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro (04) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento é colada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas</p>	UNID.	2.500



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>químicos a base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 57Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro (04) distanciadores fabricados em material termoplástico denominado Polietileno Natural e quatro (04) parafusos métricos sextavados M6, revestido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado preto) com arruelas de pressão. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto recebe uma (01) proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). T Esse assento é revestido com uma peça fabricada em ABS através do processo de vacuum forming para acabamento.</p>		
	<p>O apoio de braços para é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. O apoio de braço fixo é constituído por duas peças montadas entre si fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, fabricado polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça possui em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conifcadas que são fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. Na versão das poltronas com pranchetas, tem-se apoia braços fabricados com o mesmo material, com funcionalidades de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteavel, porém fixados com duas (02) dobradiças plásticas fabricadas em material termoplástico poliacetal natural (POM) pelo processo de injeção de termoplásticos, as dobradiças são prezas a dois (02) eixos de aço carbono trefilado ABNT 1010/1020, com diâmetro de 8,0mm que recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O encosto é constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro (04) porcas de fixação com Garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco, em suas extremidades laterais são compostas por dois (02) suportes denominados cantoneiras, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura na ordem de 3,0mm, conformadas pelo processo de estampagem e protegida contra corrosão a base de pintura eletrostática epóxi pó. Na estrutura do Encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui Densidade controlada de 52 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento na configuração geométrica similar ao compensado, fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Esse assento é revestido com uma peça fabricada em ABS através do processo de vacuum forming para acabamento. <u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual há 600 horas; Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por Ergonomista credenciado à ABERGO e engenheiro de segurança do trabalho; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas; Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m²; Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras; Laudo de acordo</p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas; Laudo de acordo com a NBR 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas.</p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
9	<p>Poltrona de Auditório para obeso - Sua estrutura é desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas (02) chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem (Corte / Dobra / Repuxo) e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um (01) desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de arruelas lisas e parafusos métricos sextavados M8 x 49,0mm ou parafusos auto atarrachantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é constituído por dois (02) rebites com porcas, fabricados em aço carbono com acabamento bicromatizado, utilizados para montagem do mecanismo. A estrutura recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/encosto de maneira a obter o sincronismo automático do conjunto é constituído por três (03) suportes de sustentação, sendo dois (02) fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos tem-se montados uma (01) bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um (01) tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto é montado entre si, através de um (01) eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0mm com quatro (04) ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. O assento é constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro (04) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento é colada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 57Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro (04) distanciadores fabricados em material termoplástico denominado Polietileno Natural e quatro (04) parafusos métricos sextavados M6, revestido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado preto) com arruelas de pressão. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto recebe uma (01) proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Também disponível para versão para pessoas obesas, e nesse caso seu tamanho é de 0,93 m atendendo a norma NBR 9050/2015 que diz que a largura do assento deve ser mínima de 0,75 m. Para o assento de pessoas obesas existe uma estrutura em tubos aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20mm com parede 1,2mm de espessura que recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó, para poder reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma já citada. Esse assento é revestido com uma peça fabricada em ABS através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braços para é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. O apoio de braço fixo é constituído por duas peças montadas entre si fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, fabricado polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça possui em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conifcadas que são fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. Na versão das poltronas com pranchetas, tem-se apoia braços fabricados com o mesmo material, com funcionalidades de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteavel, porém fixados com duas (02) dobradiças plásticas fabricadas em material termoplástico poliacetal natural (POM) pelo processo de injeção de termoplásticos, as dobradiças são prezas a dois (02) eixos de aço carbono trefilado ABNT 1010/1020, com diâmetro de 8,0mm que recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O encosto é constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro (04) porcas de fixação com Garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco, em suas extremidades laterais são compostas por dois (02) suportes</p>	UNID.	150



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>denominados cantoneiras, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura na ordem de 3,0mm, conformadas pelo processo de estampagem e protegida contra corrosão a base de pintura eletrostática epóxi pó. Na estrutura do Encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui Densidade controlada de 52 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento na configuração geométrica similar ao compensado, fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Também disponível para versão para pessoas obesas, e nesse caso seu tamanho é de 0,93 m atendendo a norma NBR 9050/2015 que diz que a largura do encosto deve ser mínima de 0,75 m. Para o encosto de pessoas obesas existe uma estrutura em tubos aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20mm com parede 1,2mm de espessura que recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó, para poder reforçar o encosto de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma já citada. Esse assento é revestido com uma peça fabricada em ABS através do processo de vacum forming para acabamento. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual há 600 horas; Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por Ergonomista credenciado à ABERGO e engenheiro de segurança do trabalho; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas; Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m²; Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras; Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas; Laudo de acordo com a NBR 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas.</p>		
10	<p>Sofá de 1 lugar - Estrutura da base desenvolvida para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura na configuração Tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura são compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados 1/4" x 1/2" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, são fixados quatro (04) suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados 1/4" x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em</p>	UNID.	400

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>sua parte interna, são fixadas oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Possui ainda duas (2) almofadas de espuma flexível á base de poliuretano (PU) ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas possuem a mesma densidade de 50kg/m3, Podendo ocorrer variações de +- 2kg/m3. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, são utilizados quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha giram em torno de 770 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm. O apoio para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Em suas extremidades, são fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção, a distancia interna do apoia braços é em torno de 680 mm. Possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura media de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário. Os apoia braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho.</p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
11	<p>Sofá de 2 lugares - Estrutura da base desenvolvida para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura na configuração Tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura são compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados 1/4" x 1/2" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, são fixados quatro (04) suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados 1/4" x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, são fixadas oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Possui ainda duas (2) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU) ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas possuem a mesma densidade de 50kg/m3, Podendo ocorrer variações de +- 2kg/m3. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, são utilizados quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha giram em torno de 770 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm. O apoio para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Em suas extremidades, são fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em</p> <p>poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção, a distancia interna do apoia braços é em torno de 680 mm. Possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura media de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário. Os apoia braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u> Lauda Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho.</p>	UNID.	400



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
12	<p>Sofá de 3 lugares - Estrutura da base desenvolvida para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura na configuração Tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura são compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados 1/4" x 1/2" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, são fixados quatro (04) suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados 1/4" x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, são fixadas oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Possui ainda duas (2) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU) ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas possuem a mesma densidade de 50kg/m3, podendo ocorrer variações de +- 2kg/m3. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, são utilizados quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha giram em torno de 770 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm. O apoio para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonômica e confortável. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Em suas extremidades, são fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção, a distância interna do apoio braços é em torno de 680 mm. Possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura média de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário. Os apoia braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u> laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho.</p>	UNID.	400
13	<p>Cadeira Diretor - Rodízios constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o</p>	UNID.	500



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>piso. O corpo do rodízio é constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base de alumínio conjunto definido por uma (01) configuração em forma de pentágono, com cinco (05) pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80 possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios com rolamentos e Ø50mm ou Ø60mm. Coluna completa a gás com conjunto mecânico / pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. O Conjunto Câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. Autocompensador: Conjunto mecânico utilizado para conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagem, para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. Mecanismo desenvolvido em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro, configurado do sistema sincron e integrado com regulagem de profundidade do assento Slider. Caracterizado como mecanismo Autocompensador pela função de regulagem Automática peso/pessoa, sendo que na posição N° 4 sua performance absorve 80% dos biótipos com o peso corporal na ordem de 65 a 110kg, sem a necessidade de ajuste. O mecanismo possui livre flutuação Free Floating mantendo o encosto sempre em contato e sob pressão no usuário, e descrevendo uma trajetória angular na ordem de 18° de curso, possui também o sistema de Anti – Impacto, que ao tentar acionar a alavanca em qualquer circunstância o mecanismo não libera o movimento, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário, para que o sistema seja liberado deve-se se submeter o encosto a uma leve pressão. O assento é constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras de 1/4”, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma laminada flexível á base de poliuretano (PU). Esta almofada possui densidade controlada de 40 Kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m3. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional . Suas dimensões giram em torno de 470 mm (largura) x 460 mm (profundidade) 50 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apio para os braços regulável fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em Poliamida aditivado com 30% de fibra de vidro. Possui regulagem de altura acionada através de um gatilho na parte posterior frontal do apoio de braços com curso de 70 mm.</p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>O encosto é constituído por uma estrutura em compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma laminada flexível á base de Poliuretano (PU). Esta almofada possui densidade controlada de 33 Kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m. As dimensões do encosto são 470 mm de largura, 470 mm de altura e 40 mm de espessura, com cantos arredondados, sendo fixado à lâmina por três (03) parafusos sextavados flangeados 1/4"x3/4 cobertos por um acabamento bipartido fabricado em polipropileno pelo processo de injeção de termoplásticos. A lâmina é fabricada em aço 1008/1020 com 6 mm de espessura e 75 mm de largura e recebe pintura epóxi em pó. A lâmina se apresenta fixada ao assento de duas maneiras: no caso de mecanismo Relaxita, ela se fixa diretamente na madeira por 3 parafusos flangeados 1/4"x3/4", já no mecanismo Sincron os mesmos parafusos são utilizados, porém a lâmina é montada diretamente no mecanismo e não na madeira. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho.</p>		

14	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPLADAR ALTO - A cadeira deve possuir rodízios, constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 60,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida e um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida. As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 8,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um (01) eixo vertical (Perpendicular ao Piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 6,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 65,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um (01) eixo vertical (Perpendicular ao Piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base giratória: Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira em todas as suas funcionalidades, principalmente nivelamento sobre o piso. Conjunto definido por uma configuração em forma pentagonal, com cinco (05) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás, obtendo diâmetro total na ordem de 700 mm, fabricada em material termoplástico denominado de Poliamida, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios.</p>	UNID.	150
----	---	-------	-----



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>Coluna a gás: Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo: O mecanismo possui uma alavanca de acionamento, separada em duas partes. Uma delas, fabricada em material metálico que possui a funcionalidade de regulagem de inclinação do assento, e outra fabricada em material polimérico que envolve a citada anteriormente, responsável pela regulagem de altura do assento. Este também possui regulagem de profundidade em variadas posições acionado a partir de um botão na lateral direita do assento fácil e funcional. A regulagem de inclinação possui quatro posições pré determinadas e se dá a partir da rotação da haste. Ao rotacionar a alavanca no sentido horário ocorre a liberação do movimento do encosto bastando ao usuário posicioná-lo na posição desejada e rotacionar a alavanca novamente, desta vez no sentido anti-horário, para que seja travado na posição desejada. A altura do assento é controlada a partir da movimentação da haste polimérica, que acaba por acionar o cilindro de gás, permitindo a variação da altura do assento em relação ao chão entre 420 à 520 mm.</p> <p>A regulagem da profundidade do assento é feita a partir do botão acionador localizado na lateral direita do assento, sendo que este possui três posições com um curso de 40 mm. Quando acionado ele libera a movimentação do assento, permitindo que o usuário realize o posicionamento do mesmo de acordo com a sua necessidade em variados ambientes de trabalho, para diferentes concordâncias de biótipos de usuário.</p> <p>Assento: Possui a funcionalidade de acomodar o usuário de forma ergonômica e com alto grau de liberdade para movimentação, com um design diferenciado a configuração em tela. O assento é o grande diferencial e a principal inovação do produto, utilizando a mesma tela do encosto como revestimento, dispensando o uso de espuma. A tela é fabricada utilizando uma malha de Nylon com elevada elasticidade, permitindo que a mesma absorva de forma mais uniforme a energia de contato das diferentes concordâncias dos biótipos, flexionando de uma forma mais dinâmica e sem apresentar deformação permanente. A estrutura do assento é fabricada utilizando dois materiais poliméricos, sendo eles o polipropileno e o poliuretano, apresentando uma geometria anatômica, para que a tela possa assumir uma forma mais confortável e suave. Suas dimensões giram em torno de 530 mm (largura) x 500 mm (profundidade). A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 500 mm. Apoio de braços: A estrutura do componente é fabricada utilizando termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, e apoio do braço propriamente dito possui uma camada de Poliuretano com três tipos de regulagem à saber, altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um gatilho na lateral externa do apoio, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira automática, bastando que o usuário exerça força sobre o apoio e o posicione na posição desejada. A regulagem horizontal permite 20 mm de avanço e 20 mm de recuo do apoio braços, já a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário. A cadeira possui regulagem de altura do encosto permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior além do apoio de cabeça. O encosto é constituído por uma estrutura fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção.</p> <p>A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela, fabricada em nylon com elevada elasticidade, que é fixada a moldura. Esse conjunto é fixado a uma lâmina metálica que fará a ligação do encosto com o mecanismo da cadeira, possui como opcional apoio de cabeça com as mesmas configurações de tela. A lâmina que conecta o conjunto do encosto ao mecanismo possui uma catraca fabricada em poliamida, que possibilita a regulagem de altura do encosto. Esse mecanismo é automático, bastando puxar mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixa-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o</p>		

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. A regulagem de altura do encosto possui seis posições pré determinadas e um curso de 60 mm.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho.</p>		

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
15	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR</p> <p>Deve ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo.</p> <p>Base: Conjunto deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios.</p> <p>Coluna a Gás: Conjunto mecânico/pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).</p>	UNID.	500



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>Mecanismo: Mecanismo deve ser desenvolvido em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro, configurado do sistema syncron e integrado com regulagem de profundidade. Deve ser caracterizado como mecanismo pela função de regulagem automática peso/pessoa, sendo que na posição nº 4 sua performance absorve 80% dos biótipos com o peso corporal na ordem de 65 a 110kg, sem a necessidade de ajuste.</p> <p>O mecanismo deve possuir livre flutuação Free Floating mantendo o encosto sempre em contato e sob pressão no usuário, também descrevendo uma trajetória angular na ordem de 18° de curso. Deve possuir também o sistema de anti-impacto, que ao tentar acionar a alavanca em qualquer circunstância, o mecanismo não libera o movimento, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás e depois o mesmo se encontra livre novamente. O mecanismo deve possuir inúmeros recursos ergonômicos, as opções de suas regulagens e funcionalidades seguem abaixo: Tensão de Inclinação: Deve possuir uma manopla localizada ao lado direito na ponta da alavanca é responsável por ajustar a tensão do encosto, o número correspondente à regulagem deve ser escolhida fica virado para cima, o número 4 é indicado para pessoas com peso corporal entre 65 e 110 kg, aumentado o número para pesos maiores e diminuindo para pesos menores. Inclinação Sincronizada: A alavanca junto à manopla de tensão do lado direito da cadeira deve ser responsável pela inclinação sincronizada do encosto e assento. Quando girada para cima se mantém travada em 3 posições de inclinação em um sincronismo de 3,5:1 com relação ao assento. Altura do assento: A alavanca deve ser posicionada no lado esquerdo do mecanismo é responsável pelo ajuste de altura do assento, acionando a coluna a gás e travando em qualquer posição. Profundidade do Assento: O acionador de profundidade deve ficar abaixo do assento no lado direito e à frente do apoio de braço. Após ser puxado, o acionador libera o trilho de movimento do assento. No total são disponibilizadas 9 posições de profundidade em um curso de 70 mm.</p> <p>Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Estrutura na configuração retangular com as bordas desenhadas em formato de raio, projetado com nervuras para suportar os mais severos níveis de resistência mecânica, proporcionando uma configuração híbrida entre a parte estrutural e o acabamento integrado com o design da cadeira. Sua estrutura deve ser injetada em Termoplástico de Engenharia, reforçado com fibra de vidro e possui um trilho de deslocamento para projetar o assento na regulagem de profundidade. Esta regulagem permite um avanço de aproximadamente 70 mm que se adapta aos mais diversos biótipos de pessoas.</p> <p>Este trilho permite uma regulagem suave e que condiciona ergonomicamente o usuário em uma posição de maior apoio à superfície ao sentar. Este trilho de deslizamento do assento sobre o mecanismo deve ser lubrificado para permitir maior suavidade no movimento de ajuste de regulagem do assento. O assento deve possuir uma alavanca na sua extremidade lateral direita que, ao acioná-la, libera o movimento de regulagem de profundidade do assento. A almofada do assento deve ser moldada, injetada com sistema de espuma flexível e calibrada com densidade na ordem de 60 kg/m³ para proporcionar maior agradabilidade e principalmente um fator de conforto superior. O nível de conforto desta configuração é associado à resiliência da espuma flexível e que permite um retorno elástico sem deformação ao longo das horas de trabalho. Esta almofada deve ser injetada sobre um inserto em termoplástico de engenharia que proporciona a fixação através de ranhuras circulares e que permite sua remoção para substituição dos revestimentos com muita facilidade, sem desmontagens de grande porte.</p> <p>O revestimento deve seguir a orientação do lançamento e na sua base são tecidos com o desenho em crepe e na sua composição poliéster. A capa não deve possuir costuras e acompanha o desenho da configuração do assento na sua composição de design. O posicionamento do ângulo de inclinação do assento atende as Normas Técnicas da NBR 13962 Versão 2018, permitindo um equilíbrio entre a postura de trabalho e o conforto. Esta alternância permite uma postura correta em trabalho, não comprimindo as extremidades da perna no sentido de causar um impedimento no fluxo sanguíneo e motivar um ponto de fadiga durante a jornada de trabalho. As dimensões gerais do assento giram em torno de 474 mm de largura e 454 mm de profundidade.</p>		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>Apoia Braços: Conjunto mecânico de apoio para os braços, deve ser utilizado para posicionamento dos antebraços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. Configurado com desenho inovador e com sua superfície retangular, possui materiais de termoplástico de engenharia e em sua superfície material flexível de excelente conforto. Deve possuir regulagem de altura disponibilizando 7 posições ao longo de 70 mm e regulagem de largura na ordem de 60 mm com acionamento através de alavanca com sistema de came onde permite maior acessibilidade e confiabilidade no travamento. O apoio de braços deve ser injetado em equipamento de injeção sob pressão e calibrado para manter o controle dimensional do conjunto, não permitindo folgas indesejáveis para o usuário dentro do ambiente de trabalho. Sua estrutura não conectável ao encosto deve permitir sua movimentação com o assento dentro da sincronização permitida pelo mecanismo. Posicionado dentro dos limites normativos e que assegura uma acessibilidade com alto nível de confortabilidade.</p> <p>Encosto: Componente deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que se modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. Em sua composição deve existir a estrutura de suporte da tela de apoio com desenho na configuração de X, onde sua principal função é suportar todos os esforços de resistência do encosto quando submetido aos recursos ergonômicos e principalmente nos limites do “Free Floating”. Deve ser fabricado em Termoplástico de Engenharia, reforçado com fibra de vidro e produzido sobre um rigoroso sistema de qualidade, para manutenção padronizada dos parâmetros técnicos. Sua configuração deve permitir manter a tela de apoio com dimensionamento de tensão adequado para todos os biótipos de usuários. Esta função deve permitir a característica de adaptabilidade da tela, adequando tensionamento com resiliência total às costas do utilizador.</p> <p>Deve ser fabricado em tela. Desenhada em forma de um polígono regular e com uma gramatura de linhas que se cruzam na visão do X, permitindo uma integração total da cadeira com elegância e beleza. Deve ser fabricada em termoplástico de engenharia com características calibradas de dureza, elasticidade e resiliência, onde o fator de conforto permite ultrapassar as barreiras técnicas com altíssima adaptabilidade aos diversos biótipos de usuários. Fabricada em injetoras de alta pressão com parâmetros de processo e qualidade rigorosamente padronizados, que definem o ponto de maior relevância para a cadeira. Seu desenho combinando com seu material, define uma nova versão de conforto, onde o apoio lombar está posicionado rigorosamente dentro de uma medida de equilíbrio e que por sua flexibilidade varia proporcionalmente entre os usuários.</p> <p>Funcionalidade de manter o usuário totalmente apoiado verticalmente e com uma ligeira inclinação de conforto na horizontal, onde se revela a definição de adaptabilidade em uso durante sua rotina de trabalho. Em sua configuração original e de proposta de produto devem ser ofertadas as cores branca, azul, preta, vermelha e grafite. Um ponto extremamente importante deve ser que estes materiais da tela de apoio possuem integrado em sua matéria prima uma carga de aditivo que aumenta sua resistência à solidez à luz, ou seja, temos uma relevante resistência ao envelhecimento e consequentemente maior manutenção das características e propriedades de resiliência e durabilidade da tela. As dimensões gerais do encosto devem ser em torno de 557 mm de largura e 658 mm de altura.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 40 micras. • Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². • Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do 		



ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.
	<p>trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. • Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515/2010 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência à tração. • Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516/2020 - Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. • Relatório de ensaio de acordo com NBR 8619/15 - Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação da Resiliência. • Relatório de ensaio de acordo com NBR 8797/17 - Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação da Deformação a Compressão. • Relatório de ensaio de acordo com NBR 8910/2016 - Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão. • Relatório de ensaio de acordo com NBR 9176/16 - Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação da Força de Incidentação. • Relatório de ensaio de acordo com NBR 9177/15 - Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação de Fadiga Dinâmica. • Relatório de ensaio de acordo com NBR 9178/15 - Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima. • Relatório de isenção de CFC 		



ANEXO III – MODELO PADRÃO DE PROPOSTA COMERCIAL

MODELO PADRÃO DE PROPOSTA COMERCIAL

Processo Administrativo nº XXXXXXXX

Pregão Eletrônico nº XXXXXXXXXXXX

A empresa, estabelecida na....., inscrita no CNPJ nº, propõe fornecer ao **CONSORCIO PÚBLICO PROD NORTE** -, em estrito cumprimento ao quanto previsto no Edital da Licitação em epígrafe, os itens relacionados abaixo:

Item	Descrição	Und	Qtde	Valor Unitário	Valor Total
1					
2					
Valor Total do Lote R\$ XXXXXXXXXXXX					

- Validade da Proposta: 60 dias
- Prazo de Entrega: 60 dias
- A proposta comercial deverá conter os valores unitários e totais de todos os itens e subitens conforme especificações técnicas contidas no termo de referência, bem como as marcas dos itens.

Cidade, XX de XXX de 2022.

(nome, assinatura do representante legal da licitante)CPF
nº
Cargo:



ANEXO IV – MODELO DE DECLARAÇÃO

MODELO – DECLARAÇÃO

....., inscrita no CNPJ nº, por intermédio de seu representante legal, o(a) Sr(a), portador(a) da Carteira de Identidade RG nº e inscrito no CPF nº....., **DECLARA**, para fins do disposto no inciso V do artigo 27 da Lei Federal nº 8.666/93, acrescido pela Lei Federal nº 9.854/1999, que não emprega menor de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 (dezesseis) anos.

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

.....
(local e data)

.....
(representante legal)

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



ANEXO V – MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

PROCESSO Nº XXXX

PREGÃO ELETRÔNICO Nº XXXXX

Aos dias do mês de.....do ano de 2022, nesta cidade de Pinheiros, Estado do Espírito Santo, as partes de um lado o **CONSÓRCIO PÚBLICO PROD NORTE**, pessoa jurídica de direito público, na forma de Consórcio Público, sediada à Avenida Agenor Luiz Heringer, 630, Centro, Pinheiros/ES, CEP: 29.980.000, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica nº 10.820.775/0001-67, neste ato representado pelo Presidente, Sr(a) **ANDRÉ DOS SANTOS SAMPAIO**, portador(a) da Cédula de Identidade RG nº....., devidamente inscrito no CPF nº....., **PROD NORTE**, e os **ÓRGÃOS PARTICIPANTES** como Municípios Consorciados (Boa Esperança, Conceição da Barra, Ecoporanga, Jaguaré, Montanha, Mucurici, Nova Venécia, São Mateus, Pedro Canário, Pinheiros, Ponto Belo e Vila Pavão), doravante denominados **ÓRGÃO GERENCIADOR/ÓRGÃO PARTICIPANTE**, e, de outro lado, a empresa....., pessoa jurídica de direito privado, sediada na....., no Município de....., Estado de....., cadastrada junto ao CNPJ nº....., neste ato representado pelo Sr(a)....., portador(a) da Cédula de Identidade RG nº....., inscrito(a) no CPF Nº....., doravante denominada **DETENTORA**, firmam a presente **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**, que se regerá pela Lei Federal nº 8.666/93 e Lei Federal nº 10.520/2002, bem como o Edital referido, a proposta da **DETENTORA**, e as cláusulas seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

1.1. O objeto da presente Ata é o **REGISTRO DE PREÇOS** na forma de **LICITAÇÃO COMPARTILHADA** para a futura e eventual **CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA O FORNECIMENTO DE ARTEFATOS PARA AMBIENTE DE ENSINO, DENTRO DOS MUNICÍPIOS ASSOCIADOS DO CONSÓRCIO PÚBLICO PROD NORTE, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES EQUANTITATIVOS PREVISTOS NO TERMO DE REFERÊNCIA** De acordo com as especificações do Termo de Referência e demais disposições do Edital.

1.2. A **DETENTORA** desta Ata de Registro de Preços se obrigará ao atendimento de todos os pedidos efetuados durante a sua vigência.

CLÁUSULA SEGUNDA – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

2.1. A despesa referente ao fornecimento dos materiais, objeto da contratação, será empenhada na dotação orçamentária do **ÓRGÃO PARTICIPANTE** signatário da Ata de Registro de Preços.

CLÁUSULA TERCEIRA – DOS PRAZOS

- 3.1. A **DETENTORA** poderá ser convocada a firmar as contratações decorrentes do registro de preços no prazo de 5 (cinco) dias a contar da convocação expedida pelo ÓRGÃO GERENCIADOR, podendo este prazo ser prorrogado por igual período, desde que ocorra motivo justificado e aceito pelo ÓRGÃO GERENCIADOR.
- 3.2. A Ata de Registro de Preços e o Contratos regular-se-ão, no que concerne à sua execução, alteração, inexecução ou rescisão, pelas disposições da Lei Federal nº 8.666/1993, observadas suas alterações posteriores, pelas disposições do Termo de Referência e pelos preceitos do direito público.
- 3.3. A Ata de Registro de Preços e o Contrato poderão, com base nos preceitos de direito público, serem rescindidos pelo ÓRGÃO GERENCIADOR a todo e qualquer tempo, independentemente de interposição judicial ou extrajudicial, mediante simples aviso, observada a legislação pertinente.
- 3.4. A Ata de Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses, a contar da data de sua assinatura.
- 3.5. Os contratos decorrentes desta licitação terão sua vigência conforme as disposições contidas no artigo 57 da Lei Federal nº 8.666/1993.
- 3.6. A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador sendo que, o quantitativo decorrente das adesões à Ata de Registro de Preços não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem.
- 3.7. O prazo de entrega dos materiais será de até 60 (sessenta) dias a contar da nota de empenho ou ordem de fornecimento.

CLÁUSULA QUARTA – DO VALOR E PAGAMENTOS

- 4.1. O valor de referência para o fornecimento objeto desta Ata de Registro de Preços é de **R\$ XXXXXXXXXXXX**, que representa o total do fornecimento dos itens descritos da planilha de orçamento que integra a presente Ata de Registro de Preços.
- 4.2. Os pagamentos serão efetuados em até 30 (trinta) dias, contados da data de liberação da nota fiscal pelo setor de recebimento, desde que atendidas às condições previstas neste edital e no termo de referência, mediante ordem bancária na conta corrente indicada pela empresa contratada.
- 4.3. A Nota Fiscal deverá ser encaminhada à cada ÓRGÃO PARTICIPANTE, a qual deverá ser aprovada pelo servidor responsável pelo acompanhamento do contrato.
- 4.4. Na eventualidade da aplicação de multas, estas deverão ser liquidadas simultaneamente com o pagamento da parcela vinculada ao evento cujo descumprimento der origem à aplicação da penalidade.
- 4.5. A despesa referente à execução dos produtos será empenhada na dotação orçamentária dos ÓRGÃOS PARTICIPANTES.



4.6. No caso de atraso de pagamento, desde que a CONTRATADA não tenha concorrido de alguma forma para tanto, serão devidos pelo Órgão Participante encargos moratórios à taxa nominal de 6% a.a. (seis por cento ao ano), capitalizados diariamente em regime de juros simples.

4.7. O valor dos encargos será calculado pela fórmula: $EM = 1 \times N \times VP$, onde: EM: Encargos moratórios devidos; N: Números de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; I: Índice de compensação financeira = 0,00016438; e VP: Valor da Prestação em atraso.

CLÁUSULA QUINTA – DO REAJUSTAMENTO DE PREÇOS, ATUALIZAÇÃO FINANCEIRA E ENCARGOS

5.1. Os preços que vigorarão no ajuste serão aqueles ofertados pela DETENTORA.

5.2. Os preços propostos serão fixos e irremovíveis pelo período de um ano.

5.3. Na hipótese de sobrevirem fatos imprevisíveis ou previsíveis, porém, de consequências incalculáveis, retardadores ou impeditivos da execução do ajustado, ou ainda, em caso de força maior, caso fortuito, ou fato do príncipe, configurando fator econômico extraordinário e extracontratual, a relação que as partes pactuaram inicialmente entre os encargos da DETENTORA e a retribuição do ÓRGÃO GERENCIADOR para a justa remuneração dos produtos poderá ser revisado, objetivando a manutenção do equilíbrio econômico – financeiro inicial do contrato.

5.4. A revisão de preços se traduz em condição excepcional de ajuste financeiro, admitida a qualquer tempo, para, repondo perdas excessivas e imprevisíveis, restabelecer a relação entre encargos do contrato e retribuição pelo ÓRGÃO PARTICIPANTE de modo a manter as condições essenciais de continuidade do vínculo contratual.

5.5. Para autorizar a revisão de preço, o desequilíbrio econômico – financeiro ocorrido deverá ser retardador ou impedido da execução do ajustado, o que ocorre quando a retribuição paga não é suficiente para saltar a totalidade dos custos contratuais em virtude de ocorrência de fato excepcional.

5.6. Quaisquer tributos ou encargos legais criados, alterados ou extintos, bem como a superveniência de disposições legais, quando ocorridas após a data de apresentação da proposta, de comprovada repercussão nos preços contratados, implicarão a revisão destes para mais ou menos, conforme o caso.

5.7. Na hipótese da DETENTORA solicitar alteração de preço, a mesma terá que justificar o pedido, através de planilha detalhada de custos, acompanhada de documentos que comprovem a procedência do pedido, tais como: listas de preços de fornecedores, notas fiscais de aquisição de produtos, insumos, etc.

5.8. O pedido de revisão de preços obriga o detalhamento e a avaliação de todos os preços do contrato, constantes da respectiva planilha de custos, mediante pesquisa e comprovação documental pela contratada, podendo importar em aumento ou redução do valor contratado, conforme as constatações de oscilações apuradas.

5.9. Na hipótese de solicitação de revisão de preços pelo ÓRGÃO GERENCIADOR, esta deverá comprovar o desequilíbrio econômico – financeiro, em prejuízo da Municipalidade.



5.10. Fica facultada ao ÓRGÃO GERENCIADOR realizar ampla pesquisa de mercado para subsidiar, em conjunto com a análise dos requisitos dos itens anteriores a decisão quanto à revisão de preços solicitada pela DETENTORA.

5.11. A eventual autorização da revisão de preços será concedida após a análise técnica e jurídica, porém contemplará os serviços executados a partir da data do protocolo do pedido no Protocolo Geral do **PROD NORTE**, sendo lavrado termo aditivo.

5.12. O ÓRGÃO GERENCIADOR deverá, quando autorizada à revisão dos preços, lavrar o termo aditivo com os preços revisados e possibilitar aos municípios consorciados emitirem as notas de empenho complementar inclusive para cobertura das diferenças devidas, sem juros e correção monetária, em relação aos produtos fornecidos após o protocolo do pedido de revisão.

5.13. O novo preço só terá validade após parecer da autoridade competente e, para efeito de pagamento do produto entre a data do pedido de adequação, retroagirá a data do pedido de adequação formulado pela DETENTORA.

CLÁUSULA SEXTA – DA CONTRATAÇÃO

6.1. As obrigações decorrentes do fornecimento dos produtos constantes do registro de preços, a serem firmadas entre o ÓRGÃO PARTICIPANTE e a DETENTORA poderão ser formalizadas através de contrato, observando-se as condições estabelecidas no edital, seus anexos e na legislação vigente.

6.2. Na hipótese da DETENTORA primeira classificada ter seu registro revogado, não assinar, não aceitar ou não retirar o contrato no prazo e condições estabelecidos, poderão ser convocados os fornecedores remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e preferencialmente nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado, inclusive quanto ao preço, independentemente da cominação prevista no artigo 81 da Lei Federal nº 8.666/1993.

6.3. Observados os critérios e condições estabelecidas no Edital, o ÓRGÃO GERENCIADOR poderá solicitar a mais de um fornecedor registrado, segundo a ordem de classificação, desde que razões de interesse público justifiquem e que o primeiro classificado não possua capacidade de disponibilização dos bens compatível com as solicitadas, observadas as condições do Edital e o preço registrado.

6.4. Face ao disposto no artigo 65, §1º, da Lei Federal nº 8.666/93, os quantitativos poderão sofrer acréscimos ou supressões de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial.

CLÁUSULA SÉTIMA – DAS OBRIGAÇÕES DO ÓRGÃO PARTICIPANTE

7.1. Firmar os contratos decorrentes da Ata de Registro de Preços diretamente com a empresa detentora.

7.2. Efetuar os pagamentos devidos, na forma e condições ora estipuladas.

7.3. Prestar todos os esclarecimentos necessários para o fornecimento do objeto desta contratação.

7.4. Zelar pela boa qualidade do objeto recebido, receber, apurar e solucionar queixas e reclamações, quando for o caso.



7.5. Indicar funcionário para fiscalizar a execução do Contrato.

7.6. Comunicar à empresa contratada, por escrito, a respeito de supressão ou do acréscimo previsto neste contrato, encaminhando o respectivo termo aditivo para ser assinado.

CLÁUSULA OITVA – DAS OBRIGAÇÕES DA DETENTORA

8.1. Manter durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas.

8.2. Indicar preposto, aceito pelo ÓRGÃO PARTICIPANTE, para representa-lo na execução do contrato.

8.3. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, o objeto do contrato em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou da entrega dos materiais.

8.4. Ressarcir os danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo contratante.

8.5. Pagar todas as obrigações fiscais, previdenciárias, comerciais e trabalhistas decorrentes dos produtos, não podendo ceder ou transferir a terceiros, os direitos e obrigações decorrentes deste contrato.

CLÁUSULA NONA – DO TERMO CONTRATUAL

9.1. As obrigações decorrentes desta Ata de Registro de Preços serão formalizadas através de termo contratual, podendo consubstanciar-se na própria nota de empenho ou ordem de fornecimento, na hipótese prevista no artigo 62 da Lei Federal nº 8.666/1993 e suas alterações.

9.2. A recusa da DETENTORA em retirar a nota de empenho ou assinar o contrato caracteriza descumprimento de obrigações, podendo-lhe acarretar as sanções previstas.

9.3. No caso previsto no subitem anterior, a critério do ÓRGÃO GERENCIADOR/ÓRGÃO PARTICIPANTE, poderá ser celebrado contrato com as remanescentes, obedecida à ordem classificatória e preferencialmente as mesmas condições oferecidas pela DETENTORA, inclusive quanto ao preço.

9.4. O eventual contrato resultante da presente Ata de Registro de Preços, poderão ser alterados nos termos do artigo 65, da Lei Federal nº 8.666/1993 e suas alterações.

CLÁUSULA DÉCIMA - PENALIDADES

10.1. Com fundamento nos artigos 86 e 87 da Lei nº 8.666/93, a CONTRATADA ficará sujeita, no caso de atraso injustificado, inexecução parcial ou inexecução total da obrigação, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal, assegurada a prévia e ampla defesa, às seguintes penalidades:

- e) Advertência;
- f) Multa;



- g) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com os ÓRGÃOS PARTICIPANTES/ÓRGÃO GERENCIADOR;
- h) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

10.2. A advertência poderá ser aplicada no caso de atraso superior a 10 (dez) dias na execução do cronograma de atividades ou de descumprimento de quaisquer obrigações previstas no contrato, que não configurem hipóteses de aplicação de sanções mais graves, sem prejuízo das multas eventualmente cabíveis.

10.3. A advertência poderá ainda ser aplicada na primeira ocorrência de atraso e na primeira ocorrência de quaisquer dos itens relacionados no contrato.

10.4. Caso haja a inexecução total do objeto contratado será aplicada multa de 10% (dez por cento), sobre o valor total estimado do contrato.

10.5. Será configurada a inexecução total do objeto quando houver atraso injustificado para a entrega dos materiais por mais de 30 dias além dos 60 dias concedidos após a emissão da Ordem de Serviço – OS.

10.6. O atraso injustificado na execução do objeto sujeitará a empresa contratada a multa, de percentual de 2% (dois por cento), após o atraso de 10 (dez) dias, e até 5% (cinco por cento) no atraso de prazo superior a 30 dias.

10.7. Suspensão temporária de participação em licitação e impedimentos de contratar com a Administração Pública, se, por culpa e dolo, por até 2 (dois) anos, no caso de inexecução do objeto, conforme a gravidade da ocorrência.

10.8. Declaração de Inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, prevista no inciso IV, do artigo 87, da Lei Federal nº 8.666/93, será aplicada, dentre outros casos, quando:

- g) Tiver sofrido condenação definitiva por ter praticado, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;
- h) Praticar atos ilícitos, visando frustrar os objetivos da licitação;
- i) Reproduzir, divulgar ou utilizar, em benefício próprio ou de terceiros, quaisquer informações de que seus empregados tenham tido conhecimento em razão da execução do objeto contratado, sem consentimento prévio do contratante.
- j) Ocorrência de ato capitulado como crime pela Lei Federal nº 8.666/93, praticado durante o procedimento licitatório, que venha ao conhecimento do contratante após o recebimento da Nota de Empenho e/ou Autorização de Fornecimento;
- k) Apresentação, ao contratante, de qualquer documento falso ou falsificado, no todo ou em parte, com o objetivo de participar da licitação ou para comprovar, durante a execução do objeto, a manutenção das condições apresentadas na habilitação.
- l) Inexecução total do objeto.

10.9. As sanções de multa podem ser aplicadas à empresa contratada juntamente com a de advertência, suspensão temporária do direito de participação em licitação e impedimento de contratar com os ÓRGÃOS PARTICIPANTES/ÓRGÃO GERENCIADOR e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, descontando-a do pagamento a ser efetuado.



10.10. O valor da multa poderá ser descontado do pagamento a ser efetuado à empresa contratada.

10.11. Se o valor do pagamento for insuficiente, fica a empresa contratada obrigada a recolher a importância devida no prazo de 15 (quinze) dias, contado da comunicação oficial.

10.12. A abertura do procedimento administrativo para apuração de descumprimento contratual e eventual aplicação de penalidades será de responsabilidade de cada ÓRGÃO PARTICIPANTE contratante.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DO FORO

11.1. Fica eleito o foro da cidade de Pinheiros/ES, para dirimir eventuais dúvidas e/ou conflitos originados pela presente Ata e pelo futuro contrato, com renúncia a quaisquer outros por mais privilegiados que possam ser.

Pinheiros/ES, de de 2023.

**CONSÓRCIO PÚBLICO PROD NORTE ÓRGÃO
GERENCIADOR/ÓRGÃOS PARTICIPANTES
PRESIDENTE
ANDRÉ DOS SANTOS SAMPAIO**

**XXXXXXXXX EMPRESA
DETENTORA**



ANEXO VI – MINUTA DO TERMO DE CONTRATO

TERMO DE CONTRATO Nº XX

PROCESSO Nº XXXX

PREGÃO ELETRÔNICO Nº XXXXX

101

Aos dias dos mês de do ano de 2022, nesta cidade de Pinheiros, Estado do Espírito Santo, as partes de um lado o **CONSÓRCIO PÚBLICO PROD NORTE**, pessoa jurídica de direito público, na forma de Consórcio Público, sediada à Avenida Agenor Luiz Heringer, 630, Centro, Pinheiros/ES, CEP: 29.980.000, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica nº 10.820.775/0001-67, neste ato representado pelo Presidente, Sr(a) **ANDRÉ DOS SANTOS SAMPAIO**, portador(a) da Cédula de Identidade RG nº , devidamente inscrito no CPF nº , **PROD NORTE**, e os **ÓRGÃOS PARTICIPANTES** como Municípios Consorciados (Boa Esperança, Conceição da Barra, Ecoporanga, Jaguaré, Montanha, Mucurici, Nova Venécia, São Mateus, Pedro Canário, Pinheiros, Ponto Belo e Vila Pavão), doravante denominados **ÓRGÃO GERENCIADOR (contratante)**, e, de outro lado, a empresa , pessoa jurídica de direito privado, sediada na , no Município de , Estado de , cadastrada junto ao CNPJ nº , neste ato representado pelo Sr(a) , portador(a) da Cédula de Identidade RG nº , inscrito(a) no CPF Nº , doravante denominada **CONTRATADA**, têm entre si justo e acordado celebrar o presente contrato, face do resultado do **Pregão Presencial para o Registro de Preços**, que se regerá pela Lei Federal nº 8.666/93 e Lei Federal nº 10.520/2002, bem como o Edital referido, a proposta da **CONTRATADA**, e as cláusulas seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

- 1.1. O objeto da presente Ata é o REGISTRO DE PREÇOS na forma de LICITAÇÃO COMPARTILHADA para a futura e eventual **CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA O FORNECIMENTO DE ARTEFATOS PARA AMBIENTE DE ENSINO, DENTRO DOS MUNICÍPIOS ASSOCIADOS DO CONSÓRCIO PÚBLICO PROD NORTE, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES EQUANTITATIVOS PREVISTOS NO TERMO DE REFERÊNCIA**. De acordo com as especificações do Termo de Referência e demais disposições do Edital.
- 1.2. A **DETENTORA** desta Ata de Registro de Preços se obrigará ao atendimento de todos os pedidos efetuados durante a sua vigência.

CLÁUSULA SEGUNDA – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

- 2.1. A despesa referente ao fornecimento dos materiais, objeto da contratação, será empenhada na dotação orçamentária do **ÓRGÃO PARTICIPANTE** signatário da Ata de Registro de Preços.



CLÁUSULA TERCEIRA – DOS PRAZOS

- 3.1. A **CONTRATADA** poderá ser convocada a firmar as contratações decorrentes do registro de preços no prazo de 5 (cinco) dias a contar da convocação expedida pelo ÓRGÃO GERENCIADOR, podendo este prazo ser prorrogado por igual período, desde que ocorra motivo justificado e aceito pelo ÓRGÃO GERENCIADOR.
- 3.2. O contrato regular-se-ão, no que concerne à sua execução, alteração, inexecução ou rescisão, pelas disposições da Lei Federal nº 8.666/1993, observadas suas alterações posteriores, pelas disposições do Termo de Referência e pelos preceitos do direito público.
- 3.3. O contrato poderá, com base nos preceitos de direito público, serem rescindidos pelo ÓRGÃO GERENCIADOR a todo e qualquer tempo, independentemente de interpelação judicial ou extrajudicial, mediante simples aviso, observada a legislação pertinente.
- 3.4. A Ata de Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses, a contar da data de sua assinatura.
- 3.5. Os contratos decorrentes desta licitação terão sua vigência conforme as disposições contidas no artigo 57 da Lei Federal nº 8.666/1993.
- 3.6. A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador sendo que, o quantitativo decorrente das adesões à Ata de Registro de Preços não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem.
- 3.7. O prazo de entrega dos materiais será de até 60 (sessenta) dias a contar da nota de empenho ou ordem de fornecimento.

CLÁUSULA QUARTA – DO VALOR E PAGAMENTOS

- 4.1. O valor de referência para o fornecimento objeto deste Contrato é de **R\$ XXXXXXXXXXXX**, que representa o total do fornecimento dos itens descritos da planilha de orçamento que integra a presente Ata de Registro de Preços.
- 4.2. Os pagamentos serão efetuados em até 30 (trinta) dias, contados da data de liberação da nota fiscal pelo setor de recebimento, desde que atendidas às condições previstas neste edital e no termo de referência, mediante ordem bancária na conta corrente indicada pela empresa contratada.
- 4.3. A Nota Fiscal deverá ser encaminhada à cada ÓRGÃO PARTICIPANTE, a qual deverá ser aprovada pelo servidor responsável pelo acompanhamento do contrato.
- 4.4. Na eventualidade da aplicação de multas, estas deverão ser liquidadas simultaneamente com o pagamento da parcela vinculada ao evento cujo descumprimento der origem à aplicação da penalidade.
- 4.5. A despesa referente à execução dos produtos será empenhada na dotação orçamentária dos ÓRGÃOS PARTICIPANTES.



4.6. No caso de atraso de pagamento, desde que a CONTRATADA não tenha concorrido de alguma forma para tanto, serão devidos pelo Órgão Participante encargos moratórios à taxa nominal de 6% a.a. (seis por cento ao ano), capitalizados diariamente em regime de juros simples.

4.7. O valor dos encargos será calculado pela fórmula: $EM = 1 \times N \times VP$, onde: EM: Encargos moratórios devidos; N: Números de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; I: Índice de compensação financeira = 0,00016438; e VP: Valor da Prestação em atraso.

CLÁUSULA QUINTA – DO REAJUSTAMENTO DE PREÇOS, ATUALIZAÇÃO FINANCEIRA E ENCARGOS

5.1. Os preços que vigorarão no ajuste serão aqueles ofertados pela DETENTORA.

5.2. Os preços propostos serão fixos e irremovíveis pelo período de um ano.

5.3. Na hipótese de sobrevirem fatos imprevisíveis ou previsíveis, porém, de consequências incalculáveis, retardadores ou impeditivos da execução do ajustado, ou ainda, em caso de força maior, caso fortuito, ou fato do príncipe, configurando fator econômico extraordinário e extracontratual, a relação que as partes pactuaram inicialmente entre os encargos da CONTRATADA e a retribuição do ÓRGÃO GERENCIADOR para a justa remuneração dos produtos poderá ser revisado, objetivando a manutenção do equilíbrio econômico – financeiro inicial do contrato.

5.4. A revisão de preços se traduz em condição excepcional de ajuste financeiro, admitida a qualquer tempo, para, repondo perdas excessivas e imprevisíveis, restabelecer a relação entre encargos do contrato e retribuição pelo ÓRGÃO PARTICIPANTE de modo a manter as condições essenciais de continuidade do vínculo contratual.

5.5. Para autorizar a revisão de preço, o desequilíbrio econômico – financeiro ocorrido deverá ser retardador ou impedido da execução do ajustado, o que ocorre quando a retribuição paga não é suficiente para saltar a totalidade dos custos contratuais em virtude de ocorrência de fato excepcional.

5.6. Quaisquer tributos ou encargos legais criados, alterados ou extintos, bem como a superveniência de disposições legais, quando ocorridas após a data de apresentação da proposta, de comprovada repercussão nos preços contratados, implicarão a revisão destes para mais ou menos, conforme o caso.

5.7. Na hipótese da CONTRATADA solicitar alteração de preço, a mesma terá que justificar o pedido, através de planilha detalhada de custos, acompanhada de documentos que comprovem a procedência do pedido, tais como: listas de preços de fornecedores, notas fiscais de aquisição de produtos, insumos, etc.

5.8. O pedido de revisão de preços obriga o detalhamento e a avaliação de todos os preços do contrato, constantes da respectiva planilha de custos, mediante pesquisa e comprovação documental pela contratada, podendo importar em aumento ou redução do valor contratado, conforme as constatações de oscilações apuradas.

5.9. Na hipótese de solicitação de revisão de preços pelo ÓRGÃO GERENCIADOR, esta deverá comprovar o desequilíbrio econômico – financeiro, em prejuízo da Municipalidade.



5.10. Fica facultada ao ÓRGÃO GERENCIADOR realizar ampla pesquisa de mercado para subsidiar, em conjunto com a análise dos requisitos dos itens anteriores a decisão quanto à revisão de preços solicitada pela CONTRATADA.

5.11. A eventual autorização da revisão de preços será concedida após a análise técnica e jurídica, porém contemplará os serviços executados a partir da data do protocolo do pedido no Protocolo Geral do **PROD NORTE**, sendo lavrado termo aditivo.

5.12. O ÓRGÃO GERENCIADOR deverá, quando autorizada à revisão dos preços, lavrar o termo aditivo com os preços revisados e possibilitar aos municípios consorciados emitirem as notas de empenho complementar inclusive para cobertura das diferenças devidas, sem juros e correção monetária, em relação aos produtos fornecidos após o protocolo do pedido de revisão.

5.13. O novo preço só terá validade após parecer da autoridade competente e, para efeito de pagamento do produto entre a data do pedido de adequação, retroagirá a data do pedido de adequação formulado pela CONTRATADA.

CLÁUSULA SEXTA – DA CONTRATAÇÃO

6.1. As obrigações decorrentes do fornecimento dos produtos constantes do registro de preços, a serem firmadas entre o ÓRGÃO PARTICIPANTE e a DETENTORA poderão ser formalizadas através de contrato, observando-se as condições estabelecidas no edital, seus anexos e na legislação vigente.

6.2. Na hipótese da DETENTORA primeira classificada ter seu registro revogado, não assinar, não aceitar ou não retirar o contrato no prazo e condições estabelecidos, poderão ser convocados os fornecedores remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e preferencialmente nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado, inclusive quanto ao preço, independentemente da cominação prevista no artigo 81 da Lei Federal nº 8.666/1993.

6.3. Observados os critérios e condições estabelecidas no Edital, o ÓRGÃO GERENCIADOR poderá solicitar a mais de um fornecedor registrado, segundo a ordem de classificação, desde que razões de interesse público justifiquem e que o primeiro classificado não possua capacidade de disponibilização dos bens compatível com as solicitadas, observadas as condições do Edital e o preço registrado.

6.4. Face ao disposto no artigo 65, §1º, da Lei Federal nº 8.666/93, os quantitativos poderão sofrer acréscimos ou supressões de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial.

CLÁUSULA SÉTIMA – DAS OBRIGAÇÕES DO ÓRGÃO PARTICIPANTE

7.1. Firmar os contratos decorrentes da Ata de Registro de Preços diretamente com a empresa detentora.

7.2. Efetuar os pagamentos devidos, na forma e condições ora estipuladas.

7.3. Prestar todos os esclarecimentos necessários para o fornecimento do objeto desta contratação.

7.4. Zelar pela boa qualidade do objeto recebido, receber, apurar e solucionar queixas e reclamações, quando for o caso.



7.5. Indicar funcionário para fiscalizar a execução do Contrato.

7.6. Comunicar à empresa contratada, por escrito, a respeito de supressão ou do acréscimo previsto neste contrato, encaminhando o respectivo termo aditivo para ser assinado.

CLÁUSULA OITVA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

8.1. Manter durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas.

8.2. Indicar preposto, aceito pelo ÓRGÃO PARTICIPANTE, para representá-lo na execução do contrato.

8.3. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, o objeto do contrato em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou da entrega dos materiais.

8.4. Ressarcir os danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo contratante.

8.5. Pagar todas as obrigações fiscais, previdenciárias, comerciais e trabalhistas decorrentes dos produtos, não podendo ceder ou transferir a terceiros, os direitos e obrigações decorrentes deste contrato.

CLÁUSULA NONA – DO TERMO CONTRATUAL

9.1. As obrigações decorrentes desta Ata de Registro de Preços serão formalizadas através de termo contratual, podendo consubstanciar-se na própria nota de empenho ou ordem de fornecimento, na hipótese prevista no artigo 62 da Lei Federal nº 8.666/1993 e suas alterações.

9.2. A recusa da DETENTORA em retirar a nota de empenho ou assinar o contrato caracteriza descumprimento de obrigações, podendo-lhe acarretar as sanções previstas.

9.3. No caso previsto no subitem anterior, a critério do ÓRGÃO GERENCIADOR/ÓRGÃO PARTICIPANTE, poderá ser celebrado contrato com as remanescentes, obedecida à ordem classificatória e preferencialmente as mesmas condições oferecidas pela DETENTORA, inclusive quanto ao preço.

9.4. O eventual contrato resultante da presente Ata de Registro de Preços, poderão ser alterados nos termos do artigo 65, da Lei Federal nº 8.666/1993 e suas alterações.

CLÁUSULA DÉCIMA - PENALIDADES

10.1. Com fundamento nos artigos 86 e 87 da Lei nº 8.666/93, a CONTRATADA ficará sujeita, no caso de atraso injustificado, inexecução parcial ou inexecução total da obrigação, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal, assegurada a prévia e ampla defesa, às seguintes penalidades:

- i) Advertência;



- j) Multa;
- k) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com os ÓRGÃOS PARTICIPANTES/ÓRGÃO GERENCIADOR;
- l) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

10.2. A advertência poderá ser aplicada no caso de atraso superior a 10 (dez) dias na execução do cronograma de atividades ou de descumprimento de quaisquer obrigações previstas no contrato, que não configurem hipóteses de aplicação de sanções mais graves, sem prejuízo das multas eventualmente cabíveis.

10.3. A advertência poderá ainda ser aplicada na primeira ocorrência de atraso e na primeira ocorrência de quaisquer dos itens relacionados no contrato.

10.4. Caso haja a inexecução total do objeto contratado será aplicada multa de 10% (dez por cento), sobre o valor total estimado do contrato.

10.5. Será configurada a inexecução total do objeto quando houver atraso injustificado para a entrega dos materiais por mais de 30 dias além dos 60 dias concedidos após a emissão da Ordem de Serviço – OS.

10.6. O atraso injustificado na execução do objeto sujeitará a empresa contratada a multa, de percentual de 2% (dois por cento), após o atraso de 10 (dez) dias, e até 5% (cinco por cento) no atraso de prazo superior a 30 dias.

10.7. Suspensão temporária de participação em licitação e impedimentos de contratar com a Administração Pública, se, por culpa e dolo, por até 2 (dois) anos, no caso de inexecução do objeto, conforme a gravidade da ocorrência.

10.8. Declaração de Inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, prevista no inciso IV, do artigo 87, da Lei Federal nº 8.666/93, será aplicada, dentre outros casos, quando:

- m) Tiver sofrido condenação definitiva por ter praticado, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;
- n) Praticar atos ilícitos, visando frustrar os objetivos da licitação;
- o) Reproduzir, divulgar ou utilizar, em benefício próprio ou de terceiros, quaisquer informações de que seus empregados tenham tido conhecimento em razão da execução do objeto contratado, sem consentimento prévio do contratante.
- p) Ocorrência de ato capitulado como crime pela Lei Federal nº 8.666/93, praticado durante o procedimento licitatório, que venha ao conhecimento do contratante após o recebimento da Nota de Empenho e/ou Autorização de Fornecimento;
- q) Apresentação, ao contratante, de qualquer documento falso ou falsificado, no todo ou em parte, com o objetivo de participar da licitação ou para comprovar, durante a execução do objeto, a manutenção das condições apresentadas na habilitação.
- r) Inexecução total do objeto.

10.9. As sanções de multa podem ser aplicadas à empresa contratada juntamente com a de advertência, suspensão temporária do direito de participação em licitação e impedimento de contratar com os ÓRGÃOS PARTICIPANTES/ÓRGÃO GERENCIADOR e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, descontando-a do pagamento a ser efetuado.



10.10. O valor da multa poderá ser descontado do pagamento a ser efetuado à empresa contratada.

10.11. Se o valor do pagamento for insuficiente, fica a empresa contratada obrigada a recolher a importância devida no prazo de 15 (quinze) dias, contado da comunicação oficial.

10.12. A abertura do procedimento administrativo para apuração de descumprimento contratual e eventual aplicação de penalidades será de responsabilidade de cada ÓRGÃO PARTICIPANTE contratante.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DO FORO

11.1. Fica eleito o foro da cidade de Pinheiros/ES, para dirimir eventuais dúvidas e/ou conflitos originados pela presente Ata e pelo futuro contrato, com renúncia a quaisquer outros por mais privilegiados que possam ser.



ANEXO VII – MODELO DE
DECLARAÇÃO DE EPP OU ME

**DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO
PORTE**

DECLARO, sob as penas da lei, sem prejuízo das sanções e multas previstas neste ato convocatório, que a empresa, CNPJ nº,
é
microempresa ou empresa de pequeno porte, nos termos do enquadramento previsto na Lei Complementar nº 123/2006, cujos termos declaro conhecer na íntegra, estando apta, portanto, a exercer o direito de preferência como critério de desempate no procedimento licitatório do Pregão.

Pinheiros/ES, de..... de 2022.

Assinatura do
Representante
Nome:
RG nº

105

