



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL
MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
CENTRO FEDERAL DE EDUCAÇÃO TECNOLÓGICA CELSO SUCKOW DA
FONSECA

EDITAL DE LICITAÇÃO
SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 29/2021
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 23063.002121/2021-91

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que o **CENTRO FEDERAL DE EDUCAÇÃO TECNOLÓGICA CELSO SUCKOW DA FONSECA – CEFET/RJ**, por meio da Divisão de Licitações (DILIC), sediada na Avenida Maracanã, nº 229 - Bloco A - Sala 206 - Maracanã - Rio de Janeiro/RJ - CEP 20.271-110, realizará licitação, para registro de preços, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, com critério de julgamento de **menor preço por item/grupo**, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, do Decreto nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, do Decreto nº 7.746, de 05 de junho de 2012, do Decreto nº 9.178, de 23 de outubro de 2017, do Decreto nº 7.892, de 23 de janeiro de 2013, da Instrução Normativa SLTI/MP nº 01, de 19 de janeiro de 2010, da Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 26 de abril de 2018, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, da Lei nº 11.488, de 15 de junho de 2007, do Decreto nº 8.538, de 06 de outubro de 2015, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e as exigências estabelecidas neste Edital.

Data da sessão: ____ . ____ . ____ **Horário:**

____: ____h (horário de Brasília-DF).

Local: Portal de Compras do Governo Federal - www.gov.br/compras/pt-br

1. DO OBJETO

- 1.1. O objeto da presente licitação é o **registro de preços para eventual aquisição de mobiliário**, visando atender às necessidades **dos campi Maracanã, Maria da Graça, Nova Iguaçu, Petrópolis, Nova Friburgo, Itaguaí, Valença e Angra dos Reis do CEFET/RJ**, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

- 1.2. A licitação será dividida em itens isolados e grupos de itens, conforme tabela constante no Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos itens e/ou grupos forem de seu interesse; devendo, todavia, em caso de participação em grupo, oferecer proposta para todos os itens que o compõem.
- 1.3. O critério de julgamento adotado será o menor preço do item ou, em caso de agrupamento de itens, será o menor preço global do grupo, observadas as exigências contidas neste Edital e seus Anexos quanto às especificações do objeto.

2. DO REGISTRO DE PREÇOS

- 2.1. As regras referentes aos órgãos gerenciador e participantes, bem como a eventuais adesões são as que constam da minuta de Ata de Registro de Preços

3. DO CREDENCIAMENTO

- 3.1. O Credenciamento é o nível básico do registro cadastral no **SICAF**, que permite a participação dos interessados na modalidade licitatória Pregão, em sua forma eletrônica.
- 3.2. O cadastro no **SICAF** deverá ser feito no **Portal de Compras do Governo Federal**, no sítio www.gov.br/compras/pt-br, por meio de certificado digital conferido pela Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira – ICP - Brasil.
- 3.3. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.
- 3.4. O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.
- 3.5. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no SICAF e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.
 - 3.5.1. A não observância do disposto no subitem anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

4. DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO

- 4.1. Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que estejam com Credenciamento

regular no **Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF**, conforme disposto no art. 9º da IN SEGES/MP nº 3, de 2018.

4.1.1. Os licitantes deverão utilizar o certificado digital para acesso ao Sistema.

4.1.2. Para os itens 30, 31, 36, 37, 39, 40, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52 e para o grupo 03 (grupo composto pelos itens 32, 33, 34, 35, 38 e 41), a participação é exclusiva a microempresas e empresas de pequeno porte, nos termos do art. 48 da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006.

4.2. Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007, e para o microempreendedor individual - MEI, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006.

4.3. Não poderão participar desta licitação os interessados:

4.3.1. Proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;

4.3.2. Que não atendam às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

4.3.3. Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

4.3.4. Que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da Lei nº 8.666, de 1993;

4.3.5. Que estejam sob falência, concurso de credores, concordata ou em processo de dissolução ou liquidação;

4.3.6. Entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio, por não envolver aquisições de grande vulto e/ou de alta complexidade técnica;

4.3.7. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição (Acórdão nº 746/2014-TCU-Plenário).

4.4. Como condição para participação no Pregão, o licitante assinalará “sim” ou “não” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:

4.4.1. Que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49;

4.4.1.1. Nos itens exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” impedirá o prosseguimento no certame;

4.4.1.2. Nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa ou empresa de pequeno porte.

- 4.4.2. Que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos;
 - 4.4.3. Que cumpre os requisitos para a habilitação definidos no Edital e que a proposta apresentada está em conformidade com as exigências editalícias;
 - 4.4.4. Que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;
 - 4.4.5. Que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição;
 - 4.4.6. Que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa SLTI/MP nº 2, de 16 de setembro de 2009;
 - 4.4.7. Que não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;
 - 4.4.8. Que, conforme disposto no art. 93 da Lei nº 8.213, de 24 de julho de 1991, está ciente do cumprimento da reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que, se aplicado ao número de funcionários da sua empresa, atende as regras de acessibilidade previstas na legislação.
- 4.5. A declaração falsa relativa ao cumprimento de qualquer condição sujeitará o licitante às sanções previstas em lei e neste Edital.

5. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

- 5.1. 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 abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.
- 5.2. O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.
- 5.3. Os licitantes poderão deixar de apresentar os documentos de habilitação que constem do SICAF, assegurado aos demais licitantes o direito de acesso aos dados constantes dos sistemas.
- 5.4. 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.
- 5.5. Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da

perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

- 5.6. Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema.
- 5.7. 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.
- 5.8. 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 de lances.

6. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

- 6.1. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:
 - 6.1.1. Valor unitário e total do item;
 - 6.1.2. Marca;
 - 6.1.3. Fabricante;
 - 6.1.4. Descrição detalhada do objeto, contendo as informações similares à especificação do Termo de Referência: indicando, no que for aplicável, o modelo e prazo de validade ou de garantia.
- 6.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada.
- 6.3. 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.
- 6.4. 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.
- 6.5. O prazo de validade da proposta não será inferior a **120 (cento e vinte) dias**, a contar da data de sua apresentação.
- 6.6. Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas;
 - 6.6.1. O descumprimento das regras supramencionadas pela Administração por parte dos contratados 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 contratada ao pagamento dos prejuízos ao erário, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobrepreço na execução do contrato.

7. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

- 7.1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.
- 7.2. 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.
 - 7.2.1. Também será desclassificada a proposta que **identifique o licitante**.
 - 7.2.2. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.
 - 7.2.3. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.
- 7.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.
- 7.4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.
- 7.5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.
 - 7.5.1. O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário do item.
- 7.6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.
- 7.7. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.
- 7.8. O intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de R\$ 0,50 (cinquenta) centavos.
- 7.9. 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.
- 7.10. 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.
- 7.11. 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.
- 7.12. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.

- 7.13. 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.
- 7.14. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 7.15. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
- 7.16. 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 dos lances.
- 7.17. 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.
- 7.18. O critério de julgamento adotado será o menor preço, conforme definido neste Edital e seus anexos.
- 7.19. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.
- 7.20. 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, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.538, de 2015.
- 7.21. 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.
- 7.22. A melhor classificada nos termos do subitem anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de **05 (cinco) minutos** controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.
- 7.23. Caso a microempresa ou a 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.
- 7.24. 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 aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

- 7.25. Só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.
- 7.26. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 3º, § 2º, da Lei nº 8.666, de 1993, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens produzidos:
 - 7.26.1. No país;
 - 7.26.2. Por empresas brasileiras;
 - 7.26.3. Por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;
 - 7.26.4. 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.
- 7.27. Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas ou os lances empatados.
- 7.28. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o pregoeiro deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.
 - 7.28.1. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.
 - 7.28.2. O pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo estabelecido no “chat” (prazo não inferior a duas 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.
- 7.29. Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

8. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA

- 8.1. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no parágrafo único do art. 7º e no § 9º do art. 26 do Decreto n.º 10.024/2019.

8.2. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor que apresentar preço final superior ao preço máximo fixado (Acórdão nº 1455/2018 -TCU - Plenário) ou que apresentar preço manifestamente inexequível.

8.2.1. Considera-se inexequível a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

8.3. Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita.

8.4. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata.

8.5. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, estabelecendo no “chat” prazo razoável para tanto (prazo não inferior a duas horas), sob pena de não aceitação da proposta.

8.5.1. É facultado ao pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.

8.5.2. Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam-se os que contenham as características do material ofertado, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas, encaminhados por meio eletrônico, ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pelo Pregoeiro, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta.

8.6. **Relativamente aos itens 01; 02; 03; 04 e 05 da licitação:** Para fins de aceitabilidade da proposta vencedora, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta os documentos listados abaixo:

8.6.1. 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;

- 8.6.2. 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;
- 8.6.3. 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).
- 8.7. Relativamente aos itens 06; 08; 09; 12 e 13 da licitação:** Para fins de aceitabilidade da proposta vencedora, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta os documentos listados abaixo:
- 8.7.1. 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;
- 8.7.2. 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.
- 8.7.3. 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, apresentar resultado final Ri0;
- 8.7.4. 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; apresentar resultado final Ri0;
- 8.7.5. 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;

8.7.6. 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;

8.7.7. 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).

8.8. Relativamente ao item 07 da licitação: Para fins de aceitabilidade da proposta vencedora, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta os documentos listados abaixo:

8.8.1. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008 (p/ mesas), 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;

8.8.2. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13964:2003 (p/ biombos), 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;

8.8.3. 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;

8.8.4. 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.

- 8.8.5. 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, apresentar resultado final Ri0;
 - 8.8.6. 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; apresentar resultado final Ri0;
 - 8.8.7. 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;
 - 8.8.8. 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;
 - 8.8.9. 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;
 - 8.8.10. 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).
- 8.9. **Relativamente aos itens 10, 11, 14, 15, 16 e 17 da licitação:** Para fins de aceitabilidade da proposta vencedora, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta os documentos listados abaixo:
- 8.9.1. 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;
 - 8.9.2. 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;

- 8.9.3. 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.
- 8.9.4. 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, apresentar resultado final Ri0;
- 8.9.5. 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; apresentar resultado final Ri0;
- 8.9.6. 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;
- 8.9.7. 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;
- 8.9.8. 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;
- 8.9.9. 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).

8.10. **Relativamente aos itens 18, 19, 20, 21, 22, 23 da licitação:** Para fins de aceitabilidade da proposta vencedora, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta os laudos e certificações listados abaixo:

8.10.1. Laudo Técnico Pericial NR 17

8.10.2. NBR 13962/2018 - Requisitos e métodos de ensaio

8.10.3. NBR 9178/2015 Espuma – Características de Queima

8.10.4. NBR 14961/2016 Espuma – Teor de Cinzas

8.10.5. NBR 10591/2016 Revestimento - Gramatura de superfícies têxteis

8.10.6. NBR 8537/2015 Espuma –Densidade

8.10.7. NBR 8094/1983 Revestimento Metálico - Corrosão por exposição à névoa salina

8.10.8. Rótulo Ecológico NBR ISSO 14020/2002 E 14024/2004

8.10.9. NBR 8619/2015 Espuma – Resiliência

8.10.10. NBR 10443/2008 e NBR 11003/2009 Determinação da aderência

8.10.11. NBR 8797/2015 Espuma - Deformação a compressão

8.11. **Relativamente ao item 24 da licitação:** Para fins de aceitabilidade da proposta vencedora, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta o seguinte documento:

8.11.1. Certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

8.12. **Relativamente aos itens 25, 26, 30 e 31 da licitação:** Para fins de aceitabilidade da proposta vencedora, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta os laudos e certificações listados abaixo:

8.12.1. Laudo Técnico Pericial NR 17

8.12.2. NBR 16031/2012 - Assentos múltiplos resistência e durabilidade

8.12.3. NBR 9178/2015 Espuma – Características de Queima

8.12.4. NBR 14961/2016 Espuma – Teor de Cinzas

8.12.5. NBR 10591/2016 Revestimento - Gramatura de superfícies têxteis

8.12.6. NBR 8537/2015 Espuma –Densidade

8.12.7. NBR 8094/1983 Revestimento Metálico - Corrosão por exposição à névoa salina

- 8.12.8. Rótulo Ecológico NBR ISSO 14020/2002 E 14024/2004
- 8.12.9. NBR 8619/2015 Espuma – Resiliência
- 8.12.10. NBR 10443/2008 e NBR 11003/2009 Determinação da aderência
- 8.12.11. NBR 8797/2015 Espuma - Deformação a compressão

8.13. **Relativamente ao item 32 da licitação:** Para fins de aceitabilidade da proposta vencedora, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta os documentos listados abaixo:

- 8.13.1. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais.
- 8.13.2. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m².
- 8.13.3. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras.
- 8.13.4. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2016, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra.
- 8.13.5. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras.
- 8.13.6. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 – isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas.

8.14. **Relativamente aos itens 34 e 38 da licitação:** Para fins de aceitabilidade da proposta vencedora, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta os documentos listados abaixo:

- 8.14.1. LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.
- 8.14.2. LAUDO INMETRO ASTM D 3359/09 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada.
- 8.14.3. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais.

- 8.14.4. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m².
 - 8.14.5. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 – isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas.
 - 8.14.6. LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas.
 - 8.14.7. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade.
- 8.15. **Relativamente aos itens 01 a 45 da licitação:** Para fins de aceitabilidade da proposta vencedora, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta para comprovação técnica, os documentos listados abaixo:
- 8.15.1. Comprovação de que os bens ofertados se encontram em conformidade com a Norma Regulamentadora de Ergonomia MTB/NR17, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia certificado pela ABERGO. Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo. O Laudo deverá ter o reconhecimento de firma da assinatura do profissional que assina; (para os grupos 01 e 02)
 - 8.15.2. Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante; (05 anos para o grupo 01; para os demais itens, observar a garantia de 01 (um) ano).
 - 8.15.3. Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser revendedora, a fabricante deverá emitir a declaração,

informando que a licitante é autorizada a revender seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção. A Declaração deverá ser com firma reconhecida e registrada em cartório; (05 anos para o grupo 01; para os demais itens, observar a garantia de 01 (um) ano).

- 8.15.4. Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa e com imagem dos objetos, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de produtos da licitante às especificações requeridas no Termo de Referência.
- 8.15.5. Laudo de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003. (para os grupos 01 e 02)
- 8.15.6. Laudo/ensaio de tinta aplicada à estrutura metálica, emitido por laboratório, quanto a medida da espessura da camada de tinta em substrato de base ferrosa com no mínimo 240 microns de espessura, de acordo com a NBR 10443; (para os grupos 01 e 02)
- 8.15.7. Laudo ou relatório de ensaio de corrosão por exposição a névoa salina conforme NBR 8094/8095/8096 com o mínimo de 960 (Novecentos e sessenta) horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com escopo abrangendo a referida norma, com avaliação conforme ABNT NBR 5841 e ISO 4628-3, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo Processo MIG. (para os grupos 01 e 02)
- 8.15.8. Relatório de ensaio emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme NBR 8537 (espuma flexível de poliuretano - determinação da densidade); NBR 9178 (espuma flexível de poliuretano – determinação das características de queima da espuma); NBR 8515 (espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a tração); NBR 14961 (espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas da espuma NBR 8516 (espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento da espuma); NBR 8619 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resiliência); NBR 8797 (espuma flexível de poliuretano - determinação da deformação permanente à compressão); NBR 8910 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência a compressão). (para o grupo 02)
- 8.15.9. Parecer técnico emitido por laboratório, demonstrando a qualidade do tecido quanto: Resistência ao rasgo do tecido, de acordo com a norma ASTM D 2261, e Flamabilidade, de acordo com a norma ASTM D 1230. Resistência à óleo, Resistência à Abrasão, de acordo com a norma ASTM D 4966, Solidez da cor à fricção, de acordo com a norma AATCC 8. Sendo em laboratório nacional deverá o Laboratório ser reconhecido pelo Inmetro; (para o grupo 02)

- 8.16. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.
- 8.17. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “*chat*” a nova data e horário para a continuidade da mesma.
- 8.18. Nos itens não exclusivos para a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.
- 8.19. Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, o pregoeiro verificará a habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

9. DA HABILITAÇÃO

9.1. Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

- a) SICAF;
- b) Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União (www.portaldatransparencia.gov.br/ceis);
- c) Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça (www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php);
- d) Lista de Inidôneos e o Cadastro Integrado de Condenações por Ilícitos Administrativos - CADICON, mantidos pelo Tribunal de Contas da União – TCU.

9.1.1. Para a consulta de licitantes pessoa jurídica poderá haver a substituição das consultas das alíneas “b”, “c” e “d” acima pela Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do TCU (<https://certidoesapf.apps.tcu.gov.br/>).

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

- 9.1.2.1. Caso conste na Consulta de Situação do Fornecedor a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o gestor diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas.
 - 9.1.2.2. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros.
 - 9.1.2.3. O licitante será convocado para manifestação previamente à sua desclassificação.
 - 9.1.3. Constatada a existência de sanção, o Pregoeiro reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.
 - 9.1.4. Nos itens não exclusivos para a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, em havendo inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.
- 9.2. Caso atendidas as condições de participação, a habilitação do licitante será verificada por meio do SICAF, nos documentos por ele abrangidos, em relação à habilitação jurídica, à regularidade fiscal e trabalhista e à qualificação econômico-financeira, conforme o disposto na Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 2018.
 - 9.2.1. O interessado, para efeitos de habilitação prevista na Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 2018, mediante utilização do sistema, deverá atender às condições exigidas no cadastramento no SICAF até o terceiro dia útil anterior à data prevista para recebimento das propostas.
 - 9.2.2. É dever do licitante atualizar previamente as comprovações constantes do SICAF para que estejam vigentes na data da abertura da sessão pública, ou encaminhar, em conjunto com a apresentação da proposta, a respectiva documentação atualizada.
 - 9.2.3. O descumprimento do subitem acima implicará a inabilitação do licitante, exceto se a consulta aos sítios eletrônicos oficiais emissores de certidões feita pelo Pregoeiro lograr êxito em encontrar a(s) certidão(ões) válida(s), conforme art. 43, §3º, do Decreto 10.024, de 2019.
- 9.3. Havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via sistema, no prazo estabelecido pelo pregoeiro no “chat” (prazo não inferior a duas horas), sob pena de inabilitação.

- 9.4. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital.
- 9.5. Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.
- 9.6. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.
- 9.6.1. Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.
- 9.7. Ressalvado o disposto no item 5.3, os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de habilitação:

9.8. Habilitação jurídica:

- 9.8.1. No caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;
- 9.8.2. Em se tratando de microempreendedor individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br;
- 9.8.3. No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;
- 9.8.4. Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz, no caso de ser o participante sucursal, filial ou agência;
- 9.8.5. No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;
- 9.8.6. No caso de cooperativa: ata de fundação e estatuto social em vigor, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta

Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, bem como o registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 1971;

9.8.7. No caso de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País: decreto de autorização.

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

9.9. Regularidade fiscal e trabalhista:

9.9.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

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

9.9.3. Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

9.9.4. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei 5.452, de 1º de maio de 1943;

9.9.5. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

9.9.6. Prova de regularidade com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede do licitante; relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre.

9.9.7. Caso o licitante seja considerado isento dos tributos estaduais relacionados ao objeto licitatório, deverá comprovar tal condição mediante declaração da Fazenda Estadual do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei.

9.9.8. Caso o licitante detentor do menor preço seja qualificado como microempresa ou empresa de pequeno porte deverá apresentar toda a

documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição, sob pena de inabilitação.

9.10. Qualificação Econômico-Financeira, relativamente ao grupo 01 (grupo composto pelos itens 01 ao 17) e grupo 02 (grupo composto pelos itens 18 ao 29) da licitação:

- 9.10.1. Certidão negativa de falência, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;
- 9.10.2. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrado há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta;
 - 9.10.2.1. No caso de fornecimento de bens para pronta entrega, não será exigido da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, a apresentação de balanço patrimonial do último exercício financeiro. (Art. 3º do Decreto nº 8.538, de 2015);
 - 9.10.2.2. No caso de empresa constituída no exercício social vigente, admite-se a apresentação de balanço patrimonial e demonstrações contábeis referentes ao período de existência da sociedade;
 - 9.10.2.3. É admissível o balanço intermediário, se decorrer de lei ou contrato social /estatuto social.
 - 9.10.2.4. Caso o licitante seja cooperativa, tais documentos deverão ser acompanhados da última auditoria contábil-financeira, conforme dispõe o artigo 112 da Lei nº 5.764, de 1971, ou de uma declaração, sob as penas da lei, de que tal auditoria não foi exigida pelo órgão fiscalizador.
- 9.10.3. A comprovação da situação financeira da empresa será constatada mediante obtenção de índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), superiores a 1 (um), resultantes da aplicação das fórmulas:

$$\begin{aligned}
 \text{LG} &= - \frac{\text{Ativo Circulante} + \text{Realizável a Longo Prazo}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}} \\
 \text{SG} &= \frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}} \\
 \text{LC} &= - \frac{\text{Ativo Circulante}}{\text{Passivo Circulante}}
 \end{aligned}$$

- 9.10.4. As empresas que apresentarem resultado inferior ou igual a 1(um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), deverão comprovar, considerados os riscos para a Administração, e, a critério da autoridade competente, o capital mínimo ou o patrimônio líquido mínimo de 3% (três por cento) do valor total estimado da contratação ou do item pertinente.
- 9.11. O licitante enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado (a) da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal e (b) da apresentação do balanço patrimonial e das demonstrações contábeis do último exercício.
- 9.12. A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal e trabalhista não impede que a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do edital.
- 9.12.1. A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.
- 9.13. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal e trabalhista, a mesma será convocada para, no prazo de **5 (cinco) dias úteis**, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da administração pública, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.
- 9.14. A não-regularização fiscal e trabalhista no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa com alguma restrição na documentação fiscal e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.

- 9.15. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.
- 9.16. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.
- 9.17. Nos itens não exclusivos a microempresas e empresas de pequeno porte, em havendo inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.
- 9.18. O licitante provisoriamente vencedor em um item, que estiver concorrendo em outro item, ficará obrigado a comprovar os requisitos de habilitação cumulativamente, isto é, somando as exigências do item em que venceu às do item em que estiver concorrendo, e assim sucessivamente, sob pena de inabilitação, além da aplicação das sanções cabíveis.
- 9.18.1. Não havendo a comprovação cumulativa dos requisitos de habilitação, a inabilitação recairá sobre o(s) item(ns) de menor(es) valor(es) cuja retirada(s) seja(m) suficiente(s) para a habilitação do licitante nos remanescentes.
- 9.19. Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas no Edital, o licitante será declarado vencedor.

10. DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA

- 10.1. A proposta final do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no prazo estipulado pelo Pregoeiro no “chat” (prazo não inferior a 2 (duas) horas), a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e deverá:
- 10.1.1. Ser redigida em língua portuguesa, digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal.
- 10.1.2. Conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento.
- 10.2. A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso.

- 10.2.1. Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, vinculam a Contratada.
- 10.3. Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o valor unitário em algarismos e o valor global em algarismos e por extenso (art. 5º da Lei nº 8.666/93).
- 10.3.1. Ocorrendo divergência entre os preços unitários e o preço global, prevalecerão os primeiros; no caso de divergência entre os valores numéricos e os valores expressos por extenso, prevalecerão estes últimos.
- 10.4. A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação.
- 10.5. 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.
- 10.6. As propostas que contenham a descrição do objeto, o valor e os documentos complementares estarão disponíveis na internet, após a homologação.

11. DOS RECURSOS

- 11.1. O Pregoeiro declarará o vencedor e, depois de decorrida a fase de regularização fiscal e trabalhista da microempresa ou empresa de pequeno porte, se for o caso, concederá o **prazo de no mínimo 20 (vinte) minutos**, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.
- 11.2. Havendo quem se manifeste, caberá ao Pregoeiro verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente.
- 11.2.1. Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.
- 11.2.2. A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito.
- 11.2.3. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de **03 (três) dias** para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros **03 (três) dias**, que começarão a contar do término do prazo do

recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

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

11.4. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

12. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

12.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

12.1.1. Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam.

12.1.2. Quando houver erro na aceitação do preço melhor classificado ou quando o licitante declarado vencedor não assinar o contrato, não retirar o instrumento equivalente ou não comprovar a regularização fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, §1º da LC nº 123/2006. Nessas hipóteses, serão adotados os procedimentos imediatamente posteriores ao encerramento da etapa de lances.

12.2. Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.

12.2.1. A convocação se dará por meio do sistema eletrônico ("chat") ou e-mail, de acordo com a fase do procedimento licitatório.

12.2.2. A convocação feita por e-mail dar-se-á de acordo com os dados contidos no SICAF, sendo responsabilidade do licitante manter seus dados cadastrais atualizados.

13. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

13.1. O objeto da licitação será adjudicado ao licitante declarado vencedor, por ato do Pregoeiro, caso não haja interposição de recurso, ou pela autoridade competente, após a regular decisão dos recursos apresentados.

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

14. DA GARANTIA DE EXECUÇÃO

- 14.1. Não haverá exigência de garantia de execução para a presente contratação devido ao baixo risco atrelado à execução do objeto.

15. DA GARANTIA CONTRATUAL DOS BENS

- 15.1. Será exigida garantia contratual dos bens fornecidos na presente contratação, complementar à legal, conforme prazos mínimos e demais regras constantes no Termo de Referência e no anexo I-A, documentos anexos a este Edital de Licitação.

16. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 16.1. Homologado o resultado da licitação, terá o adjudicatário o prazo de **05 (cinco) dias**, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.
- 16.2. Alternativamente à convocação para comparecer perante a entidade para a assinatura da Ata de Registro de Preços, a Administração poderá encaminhá-la para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinada e devolvida no prazo de **05 (cinco) dias**, a contar da data de seu recebimento.
- 16.3. O prazo estabelecido no subitem anterior para assinatura da Ata de Registro de Preços poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, quando solicitado pelo(s) licitante(s) vencedor(s), durante o seu transcurso, e desde que devidamente aceito.
- 16.4. Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quanto necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência, com a indicação do licitante vencedor, a descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.
- 16.4.1. Será incluído na ata, sob a forma de anexo, quando for o caso, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens com preços iguais aos do licitante vencedor na sequência da classificação do certame, excluído o percentual referente à margem de preferência, quando o objeto não atender aos requisitos previstos no art. 3º da Lei nº 8.666, de 1993.

17. DA NOTA DE EMPENHO EQUIVALENTE AO TERMO DE CONTRATO

- 17.1. Após a homologação da licitação, dentro do prazo de validade da Ata de Registro de Preços, em sendo realizada a contratação, **será emitida Nota de Empenho equivalente ao Termo de Contrato**. O adjudicatário receberá, por

meio eletrônico, **link do portal da transparência da Nota de Empenho referente à contratação.**

17.2. O Aceite da Nota de Empenho, emitida à empresa adjudicada, implica no reconhecimento de que:

17.2.1. A referida Nota está substituindo o Termo de Contrato, aplicando-se à relação de negócios ali estabelecida as disposições da Lei nº 8.666, de 1993;

17.2.2. A contratada se vincula à sua proposta e às previsões contidas no edital e seus anexos;

17.2.3. A contratada reconhece que as hipóteses de rescisão são aquelas previstas nos artigos 77 e 78 da Lei nº 8.666/93 e reconhece os direitos da Administração previstos nos artigos 79 e 80 da mesma Lei.

17.3. O prazo de vigência da contratação decorrente da Ata de Registro de Preços será contado a partir do recebimento da Nota de Empenho e abrangerá os prazos estipulados no Termo de Referência, anexo do Edital, para entrega do objeto, recebimento e consequente pagamento à contratada, podendo ser prorrogado na forma do art. 57, §1º, da Lei 8.666/93.

17.4. Previamente à contratação, a Administração realizará consulta ao **SICAF** para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas, observado o disposto no art. 29, da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018, e nos termos do art. 6º, III, da Lei nº 10.522, de 19 de julho de 2002, consulta prévia ao **CADIN**.

17.4.1. Na hipótese de irregularidade do registro no SICAF, o contratado deverá regularizar a sua situação perante o cadastro no prazo de **até 05 (cinco) dias úteis**, sob pena de aplicação das penalidades previstas no edital e anexos.

17.5. Na assinatura da ata de registro de preços, será exigida a comprovação das condições de habilitação consignadas no edital, que deverão ser mantidas pelo licitante durante a vigência da ata de registro de preços.

17.6. Na hipótese de o vencedor da licitação não comprovar as condições de habilitação consignadas no edital ou se recusar a assinar a ata de registro de preços, a Administração, sem prejuízo da aplicação das sanções das demais cominações legais cabíveis a esse licitante, poderá convocar outro licitante, respeitada a ordem de classificação, para, após a comprovação dos requisitos para habilitação, analisada a proposta e eventuais documentos complementares e, feita a negociação, assinar a ata de registro de preços.

18. DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO GERAL

18.1. As regras acerca do reajustamento em sentido geral do valor contratual são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Edital.

19. DO RECEBIMENTO DO OBJETO E DA FISCALIZAÇÃO

19.1. Os critérios de recebimento e aceitação do objeto e de fiscalização estão previstos no Termo de Referência, anexo a este Edital.

20. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

20.1. As obrigações da Contratante e da Contratada são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Edital.

21. DO PAGAMENTO

21.1. As regras acerca do pagamento são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Edital.

21.1.1. Não será admitida a cessão de crédito decorrente da contratação de que trata este Instrumento Convocatório, uma vez que, para fins de contratação, o Termo de Contrato será substituído por outro instrumento hábil (Nota de Empenho), nos termos do art. 62 da Lei nº 8.666/1993.

22. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

22.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, o licitante/adjudicatário que:

22.1.1. Não assinar o termo de contrato ou aceitar/retirar o instrumento equivalente, quando convocado dentro do prazo de validade da proposta;

22.1.2. Não assinar a ata de registro de preços, quando cabível;

22.1.3. Apresentar documentação falsa;

22.1.4. Deixar de entregar os documentos exigidos no certame;

22.1.5. Ensejar o retardamento da execução do objeto;

22.1.6. Não manter a proposta;

22.1.7. Cometer fraude fiscal;

22.1.8. Comportar-se de modo inidôneo.

- 22.2. As sanções do item acima também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva, em pregão para registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente.
- 22.3. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como **ME/EPP** ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.
- 22.4. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas nos subitens anteriores ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:
- 22.4.1. Advertência por faltas leves, assim entendidas como aquelas que não acarretarem prejuízos significativos ao objeto da contratação;
- 22.4.2. Multa de **5 % (cinco por cento)** sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;
- 22.4.3. Suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;
- 22.4.4. Impedimento de licitar e de contratar com a União e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até cinco anos.
- 22.4.5. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados.
- 22.5. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as demais sanções.
- 22.6. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, se houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização – PAR.
- 22.7. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.
- 22.8. O processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública Federal resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.

- 22.9. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, a União ou Entidade poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.
- 22.10. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.
- 22.11. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.
- 22.12. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no **SICAF**.
- 22.13. As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.

23. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

- 23.1. Após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.
- 23.2. A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante melhor classificado.
- 23.3. Havendo um ou mais licitantes que aceitem cotar suas propostas em valor igual ao do licitante vencedor, estes serão classificados segundo a ordem da última proposta individual apresentada durante a fase competitiva.
- 23.4. Esta ordem de classificação dos licitantes registrados deverá ser respeitada nas contratações e somente será utilizada acaso o melhor colocado no certame não assine a ata ou tenha seu registro cancelado nas hipóteses previstas nos artigos 20 e 21 do Decreto nº 7.892/2013.

24. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

- 24.1. Até **03 (três) dias úteis** antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.
- 24.2. A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica, pelo e-mail **licitacoes@cefet-rj.br (fazendo referência ao número do Pregão no título do e-mail)**.
- 24.3. Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração deste Edital e seus anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de até 02 (dois) dias úteis contados da data de recebimento da impugnação.

- 24.4. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.
- 24.5. Os **pedidos de esclarecimentos** referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até **03 (três) dias úteis** anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no Edital.
- 24.6. O pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de 02 (dois) dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do Edital e dos anexos.
- 24.7. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.
- 24.7.1. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação.
- 24.8. As respostas aos pedidos de esclarecimentos serão divulgadas pelo sistema e vincularão os participantes e a administração.

25. DA SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL

- 25.1. Este Edital observará em todas as fases do procedimento licitatório as orientações e normas voltadas para a sustentabilidade ambiental, prevendo, inclusive, a apresentação de documentos físicos, copiados ou impressos, apenas quando necessário, preferencialmente através de papel reciclado, e de forma a não frustrar a competitividade.
- 25.2. As demais disposições sobre sustentabilidade ambiental encontram-se previstas no Termo de Referência, anexo a este Edital de Licitação.

26. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

- 26.1. Da sessão pública do Pregão divulgar-se-á Ata no sistema eletrônico.
- 26.2. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.
- 26.3. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília – DF.
- 26.4. No julgamento das propostas e da habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado,

registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

- 26.5. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.
- 26.6. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.
- 26.7. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.
- 26.8. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.
- 26.9. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.
- 26.10. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.
- 26.11. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico **www.gov.br/compras/pt-br**.
- 26.12. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:
 - 26.12.1. ANEXO I - Termo de Referência;
 - 26.12.2. ANEXO I-A – Especificações Detalhadas;
 - 26.12.3. ANEXO I-B – Estudo Técnico Preliminar;
 - 26.12.4. ANEXO II - Modelo de Proposta;
 - 26.12.5. ANEXO III – Dados Cadastrais da Empresa;
 - 26.12.6. ANEXO IV – Minuta de Ata de Registro de Preços.

Rio de Janeiro, 11 de fevereiro de 2022.

Aprovo o presente Edital e seus Anexos,

MAURICIO SALDANHA MOTTA
Diretor-Geral do CEFET/RJ



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL
MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
CENTRO FEDERAL DE EDUCAÇÃO TECNOLÓGICA
CELSO SUCKOW DA FONSECA

ANEXO I
TERMO DE REFERÊNCIA
PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 29/2021
SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS
PROCESSO ADMINISTRATIVO N.º 23063.002121.2021-91
COMPRAS

1. DO OBJETO

1.1. 1.1. Registro de preços para a eventual aquisição de **Mobiliário**, visando atender às necessidades dos Campi do CEFET/RJ, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento:

GRUPO	ITEM	ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QT DE	VALOR UNITÁRIO MÁXIMO ACEITÁVEL (R\$)	VALOR TOTAL MÁXIMO ACEITÁVEL (R\$)
GRUPO 1	1	Armário alto fechado 800x500x1600mm	150030	Unidade	17	2.780,00	47.260,00
	2	Armário alto fechado com 4 suportes para pasta suspensa	150030	Unidade	30	3.255,00	97.650,00
	3	Armário tipo escaninho com 08 portas	150030	Unidade	4	3.225,00	12.900,00
	4	Armário médio fechado	150030	Unidade	28	1.930,00	54.040,00
	5	Armário alto semi-aberto	150030	Unidade	12	2.300,00	27.600,00
	6	Balcão curvo 1/4 de círculo	150030	Unidade	4	4.400,00	17.600,00
	7	Estação de trabalho em "X" 04 lugares	150030	Unidade	14	7.000,00	98.000,00
	8	Gaveteiro volante com 2 gavetas e 1 gavetão	150030	Unidade	73	755,00	55.115,00
	9	Mesa reunião circular	150030	Unidade	9	1.050,00	9.450,00
	10	Mesa em L 1400x1400x600x600x740mm	150030	Unidade	24	1.900,00	45.600,00

	11	Mesa em L 1600x1600x600x600x740mm	150030	Unidade	4	2.050,00	8.200,00
	12	Mesa reunião oval 2400x1100x740mm	150030	Unidade	5	1.700,00	8.500,00
	13	Mesa reunião oval 2700x1100x740mm	150030	Unidade	5	1.930,00	9.650,00
	14	Mesa reta 1200x600x740mm	150030	Unidade	171	1.010,00	172.710,00
	15	Mesa reta 1400x600x740mm gaveteiro fixo com 2 gavetas	150030	Unidade	21	1.410,00	29.610,00
	16	Mesa reta 1600x600x740mm gaveteiro fixo com 2 gavetas	150030	Unidade	28	1.500,00	42.000,00
	17	Mesa reta 1800x600x740mm	150030	Unidade	28	1.450,00	40.600,00
VALOR GLOBAL MÁXIMO ACEITÁVEL DO GRUPO 01					R\$ 776.485,00		
GRUPO 2	18	Cadeira espaldar alto base giratória com braços	20680	Unidade	116	2.320,00	269.120,00
	19	Cadeira espaldar baixo base giratória com braços	20680	Unidade	74	1.650,00	122.100,00
	20	Cadeira espaldar médio base giratória com braços	20680	Unidade	177	1.945,00	344.265,00
	21	Cadeira espaldar baixo base giratoria alta tipo caixa	150030	Unidade	20	1.115,00	22.300,00
	22	Cadeira espaldar baixo base giratoria sem braços	150030	Unidade	228	1.405,00	320.340,00
	23	Cadeira espaldar baixo base fixa trapezoidal	150030	Unidade	42	1.165,00	48.930,00
	24	Cadeira espaldar baixo base fixa 4 pés	150030	Unidade	123	1.205,00	148.215,00
	25	Longarina com 3 lugares com braços	150030	Unidade	12	3.300,00	39.600,00
	26	Longarina com 3 lugares	150030	Unidade	26	2.775,00	72.150,00
	27	Carteira base fixa com prancheta para destro	26441	Unidade	398	650,00	258.700,00
	28	Carteira base fixa com prancheta para canhoto	26441	Unidade	42	650,00	27.300,00
	29	Cadeira base fixa empilhável	151069	Unidade	60	520,00	31.200,00
VALOR GLOBAL MÁXIMO ACEITÁVEL DO GRUPO 02					R\$ 1.704.220,00		

GRUPO 3	32	Armário de aço - com 2 portas de abrir	65030	Unidade	21	564,34	11.851,14
	33	Armário de Aço com porta de correr	65030	Unidade	17	469,50	7.981,50
	34	Armário em aço, tipo roupeiro	65030	Unidade	10	964,17	9.641,70
	35	Arquivo de aço, 4 gavetas	150505	Unidade	22	615,67	13.544,74
	38	Carrinho em aço com duas bandejas	150383	Unidade	6	440,00	2.640,00
	41	Estante em aço	150508	Unidade	5	497,15	2.485,75
VALOR GLOBAL MÁXIMO ACEITÁVEL DO GRUPO 03					R\$ 48.144,83		
N/A	30	Sofanete 2 lugares	14303	Unidade	11	2.970,00	32.670,00
N/A	31	Sofanete 3 lugares	14303	Unidade	12	3.570,00	42.840,00
N/A	36	Banqueta alta confeccionada em madeira maciça	150525	Unidade	76	148,44	11.281,44
N/A	37	Cadeiras sem braços	151069	Unidade	14	45,83	641,62
N/A	39	Conjunto de base para mastros	55557	Unidade	2	552,64	1.105,28
N/A	40	Estação de trabalho	150030	Unidade	2	675,00	1.350,00
N/A	42	Estante gaveteiro com 108 gavetas	150508	Unidade	5	490,50	2.452,50
N/A	43	Estante gaveteiro com 54 gavetas	150508	Unidade	6	498,85	2.993,10
N/A	44	Mesa para computador com rebaixo retrátil	24562	Unidade	35	256,36	8.972,60
N/A	45	Púlpito com tampo articulável	68705	Unidade	6	1.306,96	7.841,76
N/A	46	Quadro agenda calendário de eventos confeccionado em porcelana vitrificada magnético	68713	Unidade	9	1.200,90	10.808,10
N/A	47	Quadro branco (magnético)	68713	Unidade	17	348,90	5.931,30
N/A	48	Quadro branco em porcelana vitrificada magnético: 1,20m x 2,00m	68713	Unidade	21	685,00	14.385,00
N/A	49	Quadro branco em porcelana	68713	Unidade	21	1.667,50	35.017,50

		vitrificada magnético: 1,20m x 3,00m					
N/A	50	Quadro branco em porcelana vitrificada magnético: 1,20m x 4,00m	68713	Unidade	5	3.913,19	19.565,95
N/A	51	Quadro de avisos fechado com portas de vidro para alfinetes de 11mm, medida aproximada: 1,80mx1,00m	150153	Unidade	17	1.350,00	22.950,00
N/A	52	Quadro de avisos aberto medindo aproximadamente 0,90m x 0,60m	150153	Unidade	36	70,00	2.520,00

1.2. A unidade técnica competente considerou adequada a divisão do objeto licitado em itens isolados e três grupos de itens, por entender haver compatibilidade entre os itens agrupados. Ademais, uma divisão em itens não agrupados poderia resultar em prejuízo para o conjunto ou complexo a que se propõe, acarretando a perda da finalidade do objeto.

1.2.1. Dessa forma, a contratação em separado dos itens contidos nos grupos 1, 2 e 3 não é recomendável, tendo em vista que fornecedores diversos possuem diferença em seus acabamentos e no design de seus móveis, o que seria incompatível com o objetivo de se manter a padronização dos itens, especialmente quanto às medidas, modelo, tonalidade e design. Ademais, considerando a economicidade, o volume maior de itens pode trazer ganhos de escala, baixando o valor unitário dos bens a serem adquiridos.

1.2.2. Nesse sentido, não cabe reserva de cota para ME/EPP/COOP, visto que a administração entende que o tratamento diferenciado e simplificado para as microempresas e as empresas de pequeno porte não é vantajoso para a instituição ou pode representar prejuízo ao conjunto do objeto a ser contratado, principalmente quanto à padronização buscada, conforme mencionada no item anterior.

1.3. A especificação detalhada dos itens encontra-se no Anexo I-A. Todos os itens podem ter variação em sua estrutura de até 5% para mais ou para menos.

1.4. Havendo divergência entre a especificação do bem constante no Termo de Referência e a descrição contida no Catálogo de Materiais (CATMAT) do SIASG, deverá prevalecer a especificação do Termo de Referência.

1.5. As necessidades específicas do CEFET/RJ têm por estimativas de consumo individualizadas os seguintes quantitativos:

REQUISIÇÃO MÍNIMA								
Item	Maracanã	Maria da Graça	Nova Iguaçu	Petrópolis	Nova Friburgo	Itaguaí	Valença	Angra dos Reis
1	11	-	-	-	-	-	-	-
2	4	-	2	-	2	-	-	1
3	2	-	-	-	-	-	-	-
4	4	-	-	-	4	-	1	-

5	3	-	-	-	-	-	-	-
6	2	-	-	-	1	-	-	-
7	14	-	-	-	-	-	-	-
8	15	-	4	-	-	-	2	-
9	3	-	1	-	1	-	1	-
10	2	-	2	-	4	-	-	-
11	2	-	-	-	-	-	1	-
12	1	-	-	-	2	-	1	1
13	-	-	1	-	1	-	1	1
14	11	-	3	1	10	-	5	-
15	5	-	1	-	-	-	1	-
16	10	-	-	-	-	-	-	-
17	2	-	-	-	-	-	-	-
18	12	1	5	-	1	3	-	-
19	9	-	-	1	-	-	5	-
20	24	-	5	1	20	-	-	1
21	1	-	-	-	-	-	-	-
22	17	1	5	-	20	-	-	-
23	2	-	-	-	-	-	-	-
24	3	-	10	-	-	-	-	-
25	1	-	2	-	-	-	-	-
26	1	-	-	1	-	-	1	-
27	120	-	-	1	-	-	-	1
28	10	-	-	1	-	-	-	-
29	-	-	-	-	5	-	10	-
30	2	-	3	-	2	-	1	-

31	1	-	3	-	1	-	1	
32	1	-		-	1	-	1	1
33	1	-	-	-	2	-	-	1
34	-	-	-	1	1	-	2	-
35	2	-	2	-	-	-	2	-
36	-	-	-	-	-	-	-	1
37	1	-	-	-	4	-	-	1
38	2	1	-	-	-	-	-	1
39	-	-	-	-	2	-	-	-
40	2	-	-	-		-	-	-
41	-	-	-	-		-	-	1
42	-	-	-	-	2	-	-	-
43	-	-	-	-	1	-	-	1
44	-	-	10	-	-	-	-	-
45	-	-	3	-	1	-	1	-
46	2	1	-	-	-	-	2	-
47	2	-	-	-	1	-	1	-
48	3	-	2	1	2	-	-	1
49	1	5	-	1	-	-	-	1
50	-	-	-	-	1	-	-	-
51	2	-	1	-	2	-	1	1
52	3	-	-	-	2	-	-	1

REQUISIÇÃO MÁXIMA									
Item	Maracanã	Maria da Graça	Nova Iguaçu	Petrópolis	Nova Friburgo	Itaguaí	Valença	Angra dos Reis	Total Global
1	17	-	-	-	-	-	-	-	17
2	4	-	18	-	4	-	-	4	30
3	4	-	-	-	-	-	-	-	4
4	14	-	-	-	10	-	4	-	28
5	12	-	-	-	-	-	-	-	12
6	2	-	-	-	2	-	-	-	4
7	14	-	-	-	-	-	-	-	14
8	33	-	30	-	-	-	10	-	73
9	3	-	2	-	1	-	3	-	9
10	4	-	16	-	4	-	-	-	24
11	2	-	-	-	-	-	2	-	4
12	1	-	-	-	2	-	1	1	5
13	-	-	1	-	2	-	1	1	5
14	25	-	60	26	40	-	20	-	171
15	12	-	4	-	-	-	5	-	21
16	28	-	-	-	-	-	-	-	28
17	28	-	-	-	-	-	-	-	28
18	69	2	30	-	8	7	-	-	116
19	38	-	-	16	-	-	20	-	74
20	46	-	40	16	70	-	-	5	177
21	20	-	-	-	-	-	-	-	20
22	156	2	30	-	40	-	-	-	228
23	42	-	-	-	-	-	-	-	42

24	93	-	30	-	-	-	-	-	123
25	10	-	2	-	-	-	-	-	12
26	2	-	-	19	-	-	5	-	26
27	120	-	-	128	-	-	-	150	398
28	10	-	-	32	-	-	-	-	42
29	-	-	-	-	10	-	50	-	60
30	2	-	3	-	5	-	1	-	11
31	2	-	6	-	2	-	2	-	12
32	11	-	-	-	3	-	5	2	21
33	6	-	-	-	10	-	-	1	17
34	-	-	-	3	2	-	5	-	10
35	13	-	4	-	-	-	5	-	22
36	-	-	-	-	-	-	-	76	76
37	6	-	-	-	4	-	-	4	14
38	3	1	-	-	-	-	-	2	6
39	-	-	-	-	2	-	-	-	2
40	2	-	-	-	-	-	-	-	2
41	-	-	-	-	-	-	-	5	5
42	-	-	-	-	5	-	-	-	5
43	-	-	-	-	3	-	-	3	6
44	-	-	35	-	-	-	-	-	35
45	-	-	3	-	2	-	1	-	6
46	3	1	-	-	-	-	5	-	9
47	10	-	-	-	2	-	5	-	17
48	6	-	8	2	4	-	-	1	21
49	4	10	-	2	-	-	-	5	21

50	-	-	-	-	5	-	-	-	5
51	2	-	1	-	10	-	2	2	17
52	4	-	-	-	10	-	-	22	36

2. JUSTIFICATIVA E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO

2.1. A Justificativa e objetivo da contratação encontram-se pormenorizados em Tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO:

3.1 A descrição da solução como um todo encontra-se pormenorizada em Tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

4. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

4.1. Os bens a serem adquiridos classificam-se como bens comuns, nos termos do parágrafo único do art. 1º da Lei 10.520, de 2002.

5. DOS CRITÉRIOS DE SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL

5.1. Os bens descritos no Termo de Referência deverão, sempre que possível, seguir os critérios de sustentabilidade ambiental elencados no art. 4º do Decreto nº 7.746/2012, alterado pelo Decreto nº 9.178/2017, observando-se: a origem sustentável dos recursos naturais utilizados nos bens; o baixo impacto sobre recursos naturais; a maior eficiência na utilização de recursos naturais como água e energia, quando couber; e a maior vida útil e menor custo de manutenção do bem.

5.2. Dentre as recomendações voltadas para sustentabilidade ambiental, também deverão ser observados os seguintes critérios elencados no art. 5º da Instrução Normativa SLTI/MP nº 1 de 19 de janeiro de 2010:

5.2.1. Que os bens devam ser, preferencialmente, acondicionados em embalagem individual adequada, com o menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento;

5.2.2. Quando for o caso, que os bens não contenham substâncias perigosas em concentração acima da recomendada na diretiva RoHS (Restriction of Certain Hazardous Substances), tais como mercúrio (Hg), chumbo (Pb), cromo hexavalente (Cr(VI)), cádmio (Cd), bifenil-polibromados (PBBs), éteres difenil-polibromados (PBDEs).

5.3. Caso necessário, poderá ser solicitada a apresentação de certificação emitida por instituição pública oficial ou instituição credenciada, ou qualquer outro meio de prova que ateste que o bem fornecido cumpre com as exigências estabelecidas.

6. ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO

6.1. Os bens serão adquiridos conforme a necessidade do CEFET/RJ.

6.2. Havendo contratação decorrente da Ata de Registro de Preços, será firmado Termo de Contrato ou emitido instrumento equivalente (Nota de Empenho), conforme definido no Edital de Licitação.

6.2.1. Os bens e respectivos quantitativos, que forem solicitados a cada contratação decorrente da Ata de Registro de Preços, deverão ser entregues em remessa única, no prazo máximo de 30 (trinta) dias e no campus do CEFET/RJ para o qual se destina a aquisição.

6.2.2. A entrega dos bens deverá ser efetuada em dia útil, mediante agendamento prévio junto ao respectivo local de entrega. Os dados dos campi do CEFET/RJ, para entrega dos bens, encontram-se relacionados na tabela abaixo:

Campus	Endereço	Dias e Horários de entrega	Telefone	E-mail
Angra dos Reis	Rua do Areal, 522, Parque Mambucaba – Angra dos Reis – RJ CEP: 23953-030	Segunda-feira a Sexta-feira das 9h às 16h	(24) 3364-1769 (24) 99850-3185	sepat.angra@cefet-rj.br
Itaguaí	Rodovia Mário Covas, Lote J2, Quadra J, Distrito Industrial de Itaguaí, Itaguaí-RJ – CEP: 23.812-101	Segunda-feira a Sexta-feira das 8:30h às 13:30h	(21) 2700-7827 (21) 2700-7828 (21) 2700-7829	sepat.it@cefet-rj.br
Maracanã	Rua Mata Machado, Nº 46, Bairro: Maracanã, RJ – RJ CEP: 20271-260 Observação: A entrega deverá ser feita em dia útil, na Divisão de Patrimônio (DIPAT) do Campus Maracanã do CEFET/RJ, mediante agendamento prévio com ao menos 48 horas úteis de antecedência. O agendamento prévio para entrega dos bens é estritamente necessário e deverá ser feito por telefone ou através dos e-mails informados.	Segunda-feira a Sexta-feira das 11h às 16h	(21) 2566-3005 Contato para mensagens via WhatsApp: Rodrigo (21) 99670-8204 José Luiz (21)96411-7214	rodrigo.lourenco@cefet-rj.br jose.luiz.santos@cefet-rj.br
Maria da Graça	• Envio por transportadora: Rua Miguel Ângelo, nº 96, Maria da Graça, Rio de Janeiro, RJ. CEP: 20785-223 • Envio por Correios: Avenida Maracanã, nº 229 – Maracanã - Rio de Janeiro – RJ. CEP: 20271-110.	Segunda-feira a Sexta-feira das 9h às 16h	(21) 3297-7915 (21) 3297-7904 (21) 3297-7922	sepat.mariadagraca@cefet-rj.br

	A/C da Seção de Almojarifado e Patrimônio (SEPAT) do Campus Maria da Graça.			
Nova Friburgo	Avenida Governador Roberto Silveira, 1900 – Prado – Nova Friburgo – RJ CEP: 28635-000	Segunda-feira a Sexta-feira das 9h às 16h	(22) 2519-8930 (22) 2519-8933	patrimonio.nf@cefet-rj.br
Nova Iguaçu	Nova Iguaçu, Estrada de Adrianópolis, 1317 – Bairro Santa Rita, Nova Iguaçu/RJ CEP: 26041-271	Segunda-feira, Quarta-feira e Sexta-feira das 9h às 16h	(21)2886-8904 (21) 2886-8937	sepat.ni@cefet-rj.br
Petrópolis	Rua do Imperador, 971 Centro Histórico, Petrópolis – RJ (antigo Fórum). CEP: 25620-003	Segunda-feira a Sexta-feira das 8h às 17h	(24) 2292-9700	patrimonio.petropolis@cefet-rj.br seaco.petropolis@cefet-rj.br
Valença	Rua Voluntários da Pátria, nº 30, bairro Belo Horizonte, Valença – RJ. CEP:27600-000	Segunda-feira a Sexta-feira das 10h às 16h	(24) 2452-1932 (24) 2453-8536 (24) 98813-7846	pablo.amorim@cefet-rj.br

6.3. Os bens serão recebidos provisoriamente no ato da entrega, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

6.4. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 15 (quinze) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

6.5. Os bens serão recebidos definitivamente no prazo de 30 (trinta) dias, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

6.5.1. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

6.6. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

6.7. O transporte e o seguro decorrentes da entrega do material deverão ser por conta da Contratada desde a origem até o local da entrega.

6.8. A Contratada deverá apresentar a nota fiscal/fatura contendo o mesmo CNPJ da nota de empenho para efeito de pagamento.

7. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

7.1. São obrigações da Contratante:

7.1.1. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;

7.1.2. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;

- 7.1.3. Comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;
- 7.1.4. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;
- 7.1.5. Efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;
- 7.2. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

8. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

- 8.1. A Contratada deve cumprir todas as obrigações constantes no Edital, seus anexos e sua proposta, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto e, ainda:
- 8.1.1. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Termo de Referência e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;
- 8.1.2. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);
- 8.1.3. Substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos;
- 8.1.4. Comunicar à Contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;
- 8.1.5. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;
- 8.1.6. Indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato.
- 8.1.7. Efetuar a entrega do objeto de acordo com as especificações e demais condições estipuladas neste Termo de Referência;
- 8.1.8. Efetuar a entrega de materiais novos, de primeiro uso, sendo aplicadas todas as normas e exigências do Código de Defesa do Consumidor;
- 8.1.9. Cumprir, rigorosamente, os prazos estabelecidos sujeitando-se às penalidades e multas descritas no Edital e Anexos;
- 8.1.10. Responsabilizar-se, às suas expensas, pelo transporte e seguro em decorrência da entrega dos materiais desde a origem até o local de entrega;
- 8.1.11. Apresentar a nota fiscal/fatura contendo o mesmo CNPJ da nota de empenho para efeito de pagamento.
- 8.2. A contratada fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem nas compras, até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato, conforme § 1º do Art. 65 da Lei 8.666, de 1993.

9. DA SUBCONTRATAÇÃO

9.1 Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

10. DA ALTERAÇÃO SUBJETIVA

10.1. É admissível a fusão, cisão ou incorporação da contratada com/em outra pessoa jurídica, desde que sejam observados pela nova pessoa jurídica todos os requisitos de habilitação exigidos na licitação original; sejam mantidas as demais cláusulas e condições do contrato; não haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja a anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

11. DO CONTROLE E FISCALIZAÇÃO DA EXECUÇÃO

11.1. Nos termos do art. 67 Lei nº 8.666, de 1993, será designado representante para acompanhar e fiscalizar a entrega dos bens, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.

11.1.1. O recebimento de material de valor superior a R\$ 176.000,00 (cento e setenta e seis mil reais) será confiado a uma comissão de, no mínimo, 3 (três) membros, designados pela autoridade competente.

11.2. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.

11.3. O representante da Administração anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.

12. DO PAGAMENTO

12.1. O pagamento será realizado no prazo máximo de até **30 (trinta)** dias, contados a partir do recebimento da Nota Fiscal ou Fatura, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

12.1.1. Os pagamentos decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 24 da Lei 8.666, de 1993, deverão ser efetuados no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da data da apresentação da Nota Fiscal, nos termos do art. 5º, § 3º, da Lei nº 8.666, de 1993.

12.2. Considera-se ocorrido o recebimento da nota fiscal ou fatura no momento em que o órgão contratante atestar a execução do objeto do contrato.

12.3. A Nota Fiscal ou Fatura deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 29 da Lei nº 8.666, de 1993.

- 12.3.1. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade do fornecedor contratado, deverão ser tomadas as providências previstas no do art. 31 da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.
- 12.4. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como, por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.
- 12.5. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.
- 12.6. Antes de cada pagamento à contratada, será realizada consulta ao SICAF para verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital.
- 12.7. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade da contratada, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério da contratante.
- 12.8. Previamente à emissão de nota de empenho e a cada pagamento, a Administração deverá realizar consulta ao SICAF para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas, observado o disposto no art. 29, da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.
- 12.9. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência da contratada, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.
- 12.10. Persistindo a irregularidade, a contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada à contratada a ampla defesa.
- 12.11. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso a contratada não regularize sua situação junto ao SICAF.
- 10.11.1. Será rescindido o contrato em execução com a contratada inadimplente no SICAF, salvo por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro de interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da contratante.
- 12.12. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.
- 12.12.1. A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.
- 12.13. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação

financeira devida pela Contratante, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela, é calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula:

$EM = I \times N \times VP$, sendo:

EM = Encargos moratórios;

N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;

VP = Valor da parcela a ser paga.

I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$$I = (TX) \quad I = \frac{(6 / 100)}{365} \quad I = 0,00016438$$

TX = Percentual da taxa anual = 6%

13. DO REAJUSTE

13.1. Os preços são fixos e irrealizáveis no prazo de um ano contado da data limite para a apresentação das propostas.

13.1.1. Dentro do prazo de vigência do contrato e mediante solicitação da contratada, os preços contratados poderão sofrer reajuste após o interregno de um ano, aplicando-se o índice IPCA/IBGE exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.

13.2. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.

13.3. No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o CONTRATANTE pagará à CONTRATADA a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo. Fica a CONTRATADA obrigada a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.

13.4. Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.

13.5. Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

13.6. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

13.7. O reajuste será realizado por apostilamento.

14. DO PRAZO DE GARANTIA DOS BENS

14.1. Será exigida garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, conforme prazo(s) estabelecido(s) na tabela abaixo:

ITEM	PRAZO MÍNIMO DE GARANTIA
1 a 17 (Grupo 1)	5 (cinco) anos, conforme detalhado no Anexo I-A
18 a 52 (demais grupos e itens)	1 (um) ano

14.1.1. O prazo de garantia dos bens será contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.

- 14.1.2. Caso o prazo da garantia oferecida pelo fabricante seja inferior ao estabelecido nesta cláusula, o licitante deverá complementar a garantia do bem ofertado pelo período restante.
- 14.2. A contratada deverá fornecer, durante a vigência do prazo de garantia, meios de comunicação, tais como: e-mails, telefones fixos e celulares, para que a contratante acione a devida assistência em caso de problemas com o objeto.
- 14.3. Os bens deverão ser novos, de primeiro uso e qualidade, sendo aplicadas todas as normas e exigências do Código de Defesa do Consumidor.
- 14.4. Deverá ser possível a abertura de chamados, através da Internet ou telefone.
- 14.5. A garantia contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado para contratação, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.

15. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

- 15.1. Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, a Contratada que:
- 15.1.1. Inexecutar total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;
 - 15.1.2. Ensejar o retardamento da execução do objeto;
 - 15.1.3. Falhar ou fraudar na execução do contrato;
 - 15.1.4. Comportar-se de modo inidôneo;
 - 15.1.5. Cometer fraude fiscal;
- 15.2. Pela inexecução total ou parcial do objeto deste contrato, a Administração pode aplicar à CONTRATADA as seguintes sanções:
- 15.2.1. Advertência, por faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretem prejuízos significativos para a Contratante;
 - 15.2.2. Multa moratória de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 10 (dez) dias;
 - 15.2.3. Multa compensatória de 5% (cinco por cento) sobre o valor total do contrato, no caso de inexecução total do objeto;
 - 15.2.4. Em caso de inexecução parcial, a multa compensatória, no mesmo percentual do subitem acima, será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida;
 - 15.2.5. Suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;
 - 15.2.6. Impedimento de licitar e contratar com órgãos e entidades da União com o consequente descredenciamento no SICAF pelo prazo de até cinco anos;
 - 15.2.6.1. A Sanção de impedimento de licitar e contratar prevista neste subitem também é aplicável em quaisquer das hipóteses previstas como infração administrativa no subitem 16.1 deste Termo de Referência.
 - 15.2.7. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja

promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados;

- 15.3. As sanções previstas nos subitens 16.2.1, 16.2.5, 16.2.6 e 16.2.7 poderão ser aplicadas à CONTRATADA juntamente com as de multa, descontando-a dos pagamentos a serem efetuados.
- 15.4. Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, as empresas ou profissionais que:
 - 15.4.1. Tenham sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;
 - 15.4.2. Tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;
 - 15.4.3. Demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.
- 15.5. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa à Contratada, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente a Lei nº 9.784, de 1999.
- 15.6. As multas devidas e/ou prejuízos causados à Contratante serão deduzidos dos valores a serem pagos, ou recolhidos em favor da União, ou deduzidos da garantia, ou ainda, quando for o caso, serão inscritos na Dívida Ativa da União e cobrados judicialmente.
 - 15.6.1. Caso a Contratante determine, a multa deverá ser recolhida no prazo máximo de 15 (quinze) dias, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.
- 15.7. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, a União ou Entidade poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.
- 15.8. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.
- 15.9. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, se houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização - PAR.
- 15.10. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.
- 15.11. O processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública Federal resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.
- 15.12. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

16. ESTIMATIVA DE PREÇOS E PREÇOS REFERENCIAIS.

16.0. O custo estimado da contratação é de R\$ 2.752.175,98 (dois milhões, setecentos e cinquenta e dois mil, cento e setenta e cinco reais e noventa e oito centavos)

Município de Nova Iguaçu, **27 de janeiro de 2022.**

MELINA POMPEU
DE
LIMA:09942855742

Assinado de forma digital
por MELINA POMPEU DE
LIMA:09942855742
Dados: 2022.01.27 17:12:15
-03'00'

Identificação e assinatura do servidor (ou equipe) responsável

ANEXO I-A

ITEM 01

ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS

DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM (LXPXA)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm.

Tampo inferior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. Com reguladores embutidos, 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 autoajustável permite contornar eventuais desníveis de piso.

Laterais confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário.

Fundo confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). O fundo deve ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário.

Uma prateleira fixa confeccionada em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm.

Três prateleiras móveis confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. As prateleiras móveis são apoiadas nas laterais por meio de pino plástico.

Portas confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. As portas são fixas nas laterais por meio de dobradiças com abertura de 105°, possui fechadura cilíndrica travando as duas portas e provém de puxadores em perfil de alumínio tipo barra.

O sistema de fixação do conjunto é por meio de cavilhas e minifix, que possibilitam a montagem e a desmontagem do móvel sem danificá-lo.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

- 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;***
- B. ***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;***
- C. ***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);***

ITEM 02

ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS COM 04 SUPORTES P/ PASTA SUSPensa

DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM (LXPXA)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm.

Tampo inferior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. Com reguladores embutidos, 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 autoajustável permite contornar eventuais desníveis de piso.

Laterais confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário.

Fundo confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). O fundo deve ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário.

Uma prateleira fixa confeccionada em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm.

Quatro dispositivos para pasta suspensa confeccionado em chapas metálicas dobradas com espessura mínima de 0,63 mm é apoiado lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x H 45 mm em aço 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 do dispositivo. Capacidade de peso: 35 kg por dispositivo, e lugar para armazenar duas carreiras de pastas suspensas. Todo o conjunto (exceto as corrediças) passa por um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 220° C.

Portas confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. As portas são fixas nas laterais por meio de dobradiças com abertura de 105°, possui fechadura cilíndrica travando as duas portas e provém de puxadores em perfil de alumínio tipo barra.

O sistema de fixação do conjunto é por meio de cavilhas e minifix, que possibilitam a montagem e a desmontagem do móvel sem danificá-lo.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS

LISTADOS ABAIXO:

- 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;***

- B. 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;**
- C. 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);**

ITEM 03

ARMÁRIO ESCANINHO COM 8 PORTAS

DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100 MM (LXPXA)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

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.

Portas (08) 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. Cada porta sustenta-se em 02 dobradiças, com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta possui puxador metálico tipo "Barra ", confeccionado em perfil de alumínio. A fixação deve ser feita por dois parafusos.

Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 divisória vertical e 06 prateleiras fixas) em MDP, fundo de 15mm e demais partes em 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 mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, 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 tipo pino plástico. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

Tampo inferior 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. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possui sapatas plásticas de regulagem de altura com regulagem interna de altura.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS

LISTADOS ABAIXO:

- 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;*
- B. 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;*
 - C. 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);*

ITEM 04

ARMÁRIO MÉDIO 02 PORTAS

DIMENSÕES: 800 X 500 X 1100 MM (LXPXA)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm.

Tampo inferior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. Com reguladores embutidos, 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 autoajustável permite contornar eventuais desníveis de piso.

Laterais confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário.

Fundo confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). O fundo deve ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário.

Duas prateleiras móveis confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. As prateleiras móveis são apoiadas nas laterais por meio de pino plástico.

- A. Portas confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. As portas são fixas nas laterais por meio de dobradiças com abertura de 105°, possui fechadura cilíndrica travando as duas portas e provém de puxadores em perfil de alumínio tipo barra.

O sistema de fixação do conjunto é por meio de cavilhas e minifix, que possibilitam a montagem e a desmontagem do móvel sem danificá-lo.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS

LISTADOS ABAIXO:

- 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;*

- B. 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;**
- C. 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);**

ITEM 05

ARMÁRIO ALTO SEMI-ABERTO

DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM (LXPXA)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm.

Subtampo confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. O subtampo é fixo a 740 mm do chão.

Tampo inferior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. Com reguladores embutidos, 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 autoajustável permite contornar eventuais desníveis de piso.

Laterais confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário.

Fundo confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). O fundo deve ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário.

Três prateleiras móveis confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. As prateleiras móveis são apoiadas nas laterais por meio de pino plástico.

Portas confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. As portas são fixas nas laterais por meio de dobradiças com abertura de 105°, possui fechadura cilíndrica travando as duas portas e provém de puxadores em perfil de alumínio tipo barra.

O sistema de fixação do conjunto é por meio de cavilhas e minifix, que possibilitam a montagem e a desmontagem do móvel sem danificá-lo.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS

LISTADOS ABAIXO:

- 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;**

- B. 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;**
- C. 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);**

ITEM 06

BALCÃO ATENDIMENTO CURVO ¼ DE CÍRCULO

DIMENSÕES: 2200 X 800 X 1100 MM (LXPXA)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

Dimensões aproximadas módulo com ¼ de círculo:

Comprimento tampo 01 2121mm

Comprimento tampo 02 1895mm

Profundidade tampo 01 300mm

Profundidade tampo 02 800mm

Altura tampo 01 1100mm

Altura tampo 02 740mm

Tampo superior:

Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira);

Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura mínima de 300mm e altura máxima de 1100mm. Tampo inferior: Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 3,0mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura de 800mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio mínimo de 1300mm, ficando 175mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600mm do tampo. Painel frontal superior: Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330mm; Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas 10 x 10mm. Painel frontal inferior: Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão, localizado abaixo do tampo inferior; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas de 10 x 10mm; Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 100 mm. Componentes Metálicos: A estrutura será composta

por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77x 40mm para cada módulo (reto e curvo); Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740mm para receber o tampo inferior, para cada módulo (reto e curvo); Os tubos deverão ser ligados entre si nas extremidades dos módulos através de travessas horizontais confeccionadas em tubo de aço espessura de no mínimo 1,5mm e seção retangular; Na parte superior dos tubos deverá conter uma chapa de aço fixado ao tubo para apoio e fixação dos tampos através de parafusos e porcas cilíndricas cravadas na madeira;

Os pés dos módulos de balcão deverão receber niveladores, com base em Poliamida, fixada através de uma porca metálica soldada na parte interna dos pés. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber tratamento de desengraxe, a quente, por meio de imersão em desengraxante alcalino biodegradável, na temperatura de 90°C e pré-tratamento decapagem e fosfatização preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com polimerização em estufa, na temperatura de aproximada de 210°C, na cor a escolher.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

- 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;***
- 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.***
- 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, apresentar resultado final Ri0;***
- 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; apresentar resultado final Ri0;***
- 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;***
- 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;***
- G. ***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);

ITEM 07

ESTAÇÃO DE TRABALHO EM "X" 04 LUGARES

DIMENSÕES TOTAIS DO CONJUNTO: 2890 X 2890 X 1200 (LXPXA)

(Variação máxima de 10% nas medidas para mais ou para menos).

04 MESAS EM L

DIMENSÕES: 1350 X 600 X 1350 X 600 X 740 MM (LXPXLXPXA)

Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. O tampo terá três passa cabos de PVC rígido, com diâmetro 60 mm com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

Painel frontal estrutural confeccionados em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e com revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura.

Calha leito confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,9 mm com 02 furações de tomada tipo Margirius e 02 furações de RJ45 centralizado no canal da calha se tem uma chapa de aço 0,9 mm ponteadada para servir como divisor de fiação.

Estrutura metálica, base inferior em chapa de aço de 1,2 mm de espessura prensada dispensando uso de ponteiros em PVC. Duas colunas confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Duas calhas de acabamento entre as colunas sendo uma fixa e uma sacável confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Base superior em tubo metálico retangular de 30 x 20 x 1,2 mm de espessura mínima. Estrutura unida por meio de solda tipo mig com acabamento inferior em sapata de nylon injetado.

Estrutura metálica central, corpo confeccionado em chapa metálica com espessura de 0,9 mm conformada e tampa removível em chapa metálica com espessura de 0,9 mm fixada por encaixe ao corpo. A tampa é provida de 03 recortes para acoplamento de tomadas tipo Margirius. Acabamento inferior em sapata de nylon injetado.

Sistema de fixação do conjunto por meio de pinos minifix, bucha metálica, parafusos M6 e rebites, que possibilitam a montagem e desmontagem do móvel sem danificar. Exceção é a fixação da calha berço que é por meio de parafusos auto atarraxantes para escolha do local de instalação na hora da montagem.

08 BIOMBOS DIVISOR CEGO C/ CALHA SUPERIOR + 01 CONECTOR EM "X"

DIMENSÕES BIOMBOS: 700 X 70 X 1200 MM (LXPXA)

DIMENSÃO CONECTOR: 70 X 70 X 1200 MM (LXPXA)

Painéis divisores em aço, com estrutura constituída por tubos e chapas metálicas, sendo: a base formada por dois suportes em "I" confeccionados com chapas de aço #14, dobradas e estampadas, dotados de sapatras reguladoras de nível com diâmetro de 50 mm, rosca 5/16 pol., e dispositivo que permite o encaixe perfeito da Tampa de fechamento do Rodapé. Tampa de fechamento do Rodapé confeccionada em chapas de aço # 20 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150 mm de altura, com ampla passagem interna de fiação, com a opção de cego ou com dois orifícios redondos com Ø 35,5 mm para adaptação de tomadas de energia, com dispositivo de acoplamento por meio de encaixe, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Os suportes em "I" são interligados por dois dutos horizontais em formato "U" confeccionados em chapas de aço #20 medindo P 22 x H 10 mm servindo como o 1º leito de fiação elétrica, telefonia ou lógica, com outra peça de mesmas características, funcionalidades e medidas fixada 60 mm acima do 1º leito, servindo como 2º leito de fiação. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605 mm de altura do piso, com as mesmas

características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto.

Calha basculante posicionada a 750 mm de altura (imediatamente cima do tampo que possa estar acoplado na divisória), com acesso interno as tomadas de elétrica, telefonia e dados de forma fácil pelo usuário.

A parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25 x 25 x 1,2 mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletro calhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L15 x H 150 mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos, superfícies de trabalho, prateleiras suspensas e armários suspensos.

Placas em MDP 15 mm, com três paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com H 500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo H 75 mm, fixada na altura de 670 mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa, com altura variável, vai até o final da divisória. São confeccionadas 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 antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks de pvc na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal.

Acabamentos superior e lateral da divisória em perfil de alumínio extrudado, em formato abaulado com canais na parte interna possibilitando a união em peça injetada em Nylon, fixo por meio de parafusos Philips cabeça flangeada 5 x 30 mm na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque, sendo os vértices arrematados com ponteiras de PVC da mesma cor da estrutura, proporcionando acabamento impecável.

01 Conector em "X" confeccionado em chapa de aço dobrada espessura de 0,9 mm. Sendo composto em duas partes, tampa e corpo soldado ambos soldados por meio de solda MIG formando uma peça única. A união entre painéis e painel/conector é feita por meio de parafusos com rosca máquina cabeça panela em aço carbono niquelado M6, porcas e engates confeccionados em nylon injetado com guias.

Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 63 mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

- A. ***Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008 (p/ mesas), 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;***
- B. ***Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13964:2003 (p/ biombos), 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;*
- C. 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;*
 - D. 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.*
 - E. 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, apresentar resultado final Ri0;*
 - F. 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; apresentar resultado final Ri0;*
 - G. 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;*
 - H. 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. 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;*
 - J. 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);*

ITEM 08

GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS 01 GAVETÃO

DIMENSÕES: 402 X 500 X 600 MM (LXPXA)

(Variação máxima de 10% nas medidas para mais ou para menos).

Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo o perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm.

Tampo inferior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo o perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. Receberá fixação de quatro rodízios de giro feitos em polipropileno com altura de 50 mm.

Laterais confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. Lateral direita do gaveteiro com rasgo na vertical para acoplamento de uma haste confeccionado em aço.

Fundo confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm.

Duas gavetas confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm e fixadas lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon.

Uma gaveta pasta confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm e fixadas lateralmente entre par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço.

Frentes das gavetas confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm.

Sistema de abertura das gavetas por meio de puxador lateral através de um vão entre a lateral e o início da frente da gaveta.

Sistema de travamento das gavetas através de fechadura frontal e haste em aço acionada através da rotação da fechadura. Acompanham o móvel 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.

Tratamento metálico das partes em aço por meio de fosforização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

- 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;***
- 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.***
- 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, apresentar resultado final Ri0;***
- 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; apresentar resultado final Ri0;*
- 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;*
 - 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;*
 - G. 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);*

ITEM 09

MESA DE REUNIÃO REDONDA

DIMENSÕES: 1200 X 740 MM (DXA)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

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 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.

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.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS

LISTADOS ABAIXO:

- 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;*
- 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.*

- 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, apresentar resultado final Ri0;**
- 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; apresentar resultado final Ri0;**
- 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;**
- 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;**
- G. 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);**

ITEM 10

MESA EM L

DIMENSÕES: 1400x1400x600x600x740mm

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. O tampo terá três passa cabos de PVC rígido, com diâmetro 60 mm com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

Painel frontal estrutural confeccionados em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e com revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura.

Calha leito confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,9 mm com 02 furações de tomada tipo Margirius e 02 furações de RJ45 centralizado no canal da calha se tem uma chapa de aço 0,9 mm ponteadada para servir como divisor de fiação.

Estrutura metálica, base inferior em chapa de aço de 1,2 mm de espessura prensada dispensando uso de ponteiros em PVC. Duas colunas confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Duas calhas de acabamento entre as colunas sendo uma fixa e uma sacável confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Base superior em tubo metálico retangular de 30 x 20 x 1,2 mm de espessura mínima. Estrutura unida por meio de solda tipo mig com acabamento inferior em sapata de nylon injetado.

Estrutura metálica central, corpo confeccionado em chapa metálica com espessura de 0,9 mm conformada e tampa removível em chapa metálica com espessura de 0,9 mm fixada por encaixe ao corpo. A tampa é provida de 03 recortes para acoplamento de tomadas tipo Margirius. Acabamento inferior em sapata de nylon injetado.

Sistema de fixação do conjunto por meio de pinos minifix, bucha metálica, parafusos M6 e rebites, que possibilitam a montagem e desmontagem do móvel sem danificar. Exceção é a fixação da calha berço que é por meio de parafusos auto atarraxantes para escolha do local de instalação na hora da montagem.

Tratamento metálico das partes em aço por meio de fosfotização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°C.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

- 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;*
- 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;*
- 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.*
- D. *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, apresentar resultado final Ri0;*
- E. *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; apresentar resultado final Ri0;*
- 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;*
- 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;*
- 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. *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);*

ITEM 11

MESA EM L

DIMENSÕES: 1600x1600x600x600x740mm

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. O tampo terá três passa cabos de PVC rígido, com diâmetro 60 mm com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

Painel frontal estrutural confeccionados em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e com revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura.

Calha leito confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,9 mm com 02 furações de tomada tipo Margirius e 02 furações de RJ45 centralizado no canal da calha se tem uma chapa de aço 0,9 mm ponteadada para servir como divisor de fiação.

Estrutura metálica, base inferior em chapa de aço de 1,2 mm de espessura prensada dispensando uso de ponteiros em PVC. Duas colunas confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Duas calhas de acabamento entre as colunas sendo uma fixa e uma sacável confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Base superior em tubo metálico retangular de 30 x 20 x 1,2 mm de espessura mínima. Estrutura unida por meio de solda tipo mig com acabamento inferior em sapata de nylon injetado.

Estrutura metálica central, corpo confeccionado em chapa metálica com espessura de 0,9 mm conformada e tampa removível em chapa metálica com espessura de 0,9 mm fixada por encaixe ao corpo. A tampa é provida de 03 recortes para acoplamento de tomadas tipo Margirius. Acabamento inferior em sapata de nylon injetado.

Sistema de fixação do conjunto por meio de pinos minifix, bucha metálica, parafusos M6 e rebites, que possibilitam a montagem e desmontagem do móvel sem danificar. Exceção é a fixação da calha berço que é por meio de parafusos auto atarraxantes para escolha do local de instalação na hora da montagem.

Tratamento metálico das partes em aço por meio de fosfotização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°C.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

- 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;***
- 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;***
- 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.*
- D. 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, apresentar resultado final Ri0;**
 - E. 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; apresentar resultado final Ri0;**
 - 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;**
 - 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;**
 - 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. 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);**

ITEM 12

MESA DE REUNIÃO OVAL

DIMENSÕES: 2400 X 1100 X 740 MM (LXPXA)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

Tampo formato oval com 02 recortes para caixa de tomada, 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 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.

Caixa elétrica (02 peças) confeccionada em duas partes (tampa e porta 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 3,5 x 16 mm, e a porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm embutido com 08 orifícios retangulares para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento, e fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante 48 x 13 mm.

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 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.

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.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

- 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;*
- 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.*
- 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, apresentar resultado final Ri0;*
- 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; apresentar resultado final Ri0;*
- 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;*
- 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;*
- G. *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);*

ITEM 13

MESA DE REUNIÃO OVAL

DIMENSÕES: 2700 X 1100 X 740 MM (LXPXA)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

Tampo formato oval com 02 recortes para caixa de tomada, 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 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.

Caixa elétrica (02 peças) confeccionada em duas partes (tampa e porta 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 3,5 x 16 mm, e a porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm embutido com 08 orifícios retangulares para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento, e fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante 48 x 13 mm.

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 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.

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.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

- 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;***
- 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.***
- 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, apresentar resultado final Ri0;***

- 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; apresentar resultado final Ri0;**
- 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;**
- 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;**
- G. 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);**

ITEM 14

MESA RETA

DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (LXPXA)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm.

Painel frontal estrutural confeccionados em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e com revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura.

Calha leito confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,9 mm com 02 furações de tomada tipo Margirius e 02 furações de RJ45 centralizado no canal da calha se tem uma chapa de aço 0,9 mm ponteadada para servir como divisor de fiação.

Estrutura metálica, base inferior em chapa de aço de 1,2 mm de espessura prensada dispensando uso de ponteiros em PVC. Duas colunas confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Duas calhas de acabamento entre as colunas sendo uma fixa e uma sacável confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Base superior em tubo metálico retangular de 30 x 20 x 1,2 mm de espessura mínima. Estrutura unida por meio de solda tipo mig com acabamento inferior em sapata de nylon injetado.

Sistema de fixação do conjunto por meio de pinos minifix, bucha metálica, parafusos M6 e rebites, que possibilitam a montagem e desmontagem do móvel sem danificar. Exceção é a fixação da calha berço que é por meio de parafusos auto atarraxantes para escolha do local de instalação na hora da montagem.

Tratamento metálico das partes em aço por meio de fosfotização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°C.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

- 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;**

- 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;**
- 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.**
- D. 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, apresentar resultado final Ri0;**
- E. 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; apresentar resultado final Ri0;**
- 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;**
- 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;**
- 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. 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);**

ITEM 15

MESA RETA COM GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS

DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM (LXPXA)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm.

Painel frontal estrutural confeccionados em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e com revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura.

Calha leito confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,9 mm com 02 furações de tomada tipo Margirius e 02 furações de RJ45 centralizado no canal da calha se tem uma chapa de aço 0,9 mm ponteadada para servir como divisor de fiação.

Estrutura metálica, base inferior em chapa de aço de 1,2 mm de espessura prensada dispensando uso de ponteiros em PVC. Duas colunas confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Duas calhas de acabamento entre as colunas sendo uma fixa e uma sacável confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Base superior em tubo metálico retangular de 30 x 20 x 1,2 mm de espessura mínima. Estrutura unida por meio de solda tipo mig com acabamento inferior em sapata de nylon injetado.

Sistema de fixação do conjunto por meio de pinos minifix, bucha metálica, parafusos M6 e rebites, que possibilitam a montagem e desmontagem do móvel sem danificar. Exceção é a fixação da calha berço que é por meio de parafusos auto atarraxantes para escolha do local de instalação na hora da montagem.

GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS

DIMENSÕES: 300 X 440 X 257 MM (LXPXA)

Laterais confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. Lateral direita do gaveteiro com rasgo na vertical para acoplamento de uma haste confeccionado em aço.

Fundo confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm.

Travessas de fixação confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm.

Duas gavetas confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm e fixadas lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon.

Frentes das gavetas confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm.

Sistema de abertura das gavetas por meio de puxador lateral através de um vão entre a lateral e o início da frente da gaveta.

Sistema de travamento das gavetas através de fechadura frontal e haste em aço acionada através da rotação da fechadura. Acompanham o móvel 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.

Tratamento metálico das partes em aço por meio de fosforização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°.

Tratamento metálico das partes em aço por meio de fosforização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°C.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS

LISTADOS ABAIXO:

- 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;***

- 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;*
- 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.*
- D. 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, apresentar resultado final Ri0;*
- E. 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; apresentar resultado final Ri0;*
- 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;*
- 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;*
- 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. 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);*

ITEM 16

MESA RETA COM GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS

DIMENSÕES: 1600 X 600 X 740 MM (LXPXA)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm.

Painel frontal estrutural confeccionados em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e com revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura.

Calha leito confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,9 mm com 02 furações de tomada tipo Margirius e 02 furações de RJ45 centralizado no canal da calha se tem uma chapa de aço 0,9 mm ponteadada para servir como divisor de fiação.

Estrutura metálica, base inferior em chapa de aço de 1,2 mm de espessura prensada dispensando uso de ponteiros em PVC. Duas colunas confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Duas calhas de acabamento entre as colunas sendo uma fixa e uma sacável confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Base superior em tubo metálico retangular de 30 x 20 x 1,2 mm de espessura mínima. Estrutura unida por meio de solda tipo mig com acabamento inferior em sapata de nylon injetado.

Sistema de fixação do conjunto por meio de pinos minifix, bucha metálica, parafusos M6 e rebites, que possibilitam a montagem e desmontagem do móvel sem danificar. Exceção é a fixação da calha berço que é por meio de parafusos auto atarraxantes para escolha do local de instalação na hora da montagem.

GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS

DIMENSÕES: 300 X 440 X 257 MM (LXPXA)

Laterais confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. Lateral direita do gaveteiro com rasgo na vertical para acoplamento de uma haste confeccionado em aço.

Fundo confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm.

Travessas de fixação confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm.

Duas gavetas confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm e fixadas lateralmente entre par de corrediças metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon.

Frentes das gavetas confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm.

Sistema de abertura das gavetas por meio de puxador lateral através de um vão entre a lateral e o início da frente da gaveta.

Sistema de travamento das gavetas através de fechadura frontal e haste em aço acionada através da rotação da fechadura. Acompanham o móvel 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.

Tratamento metálico das partes em aço por meio de fosfotização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°.

Tratamento metálico das partes em aço por meio de fosfotização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°C.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS

LISTADOS ABAIXO:

- 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;***
- 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;*
- 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.*
 - D. 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, apresentar resultado final Ri0;*
 - E. 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; apresentar resultado final Ri0;*
 - 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;*
 - 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;*
 - 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. 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);*

ITEM 17

MESA RETA

DIMENSÕES: 1800 X 600 X 740 MM (LXPXA)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm.

Painel frontal estrutural confeccionados em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e com revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura.

Calha leito confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,9 mm com 02 furações de tomada tipo Margirius e 02 furações de RJ45 centralizado no canal da calha se tem uma chapa de aço 0,9 mm ponteadas para servir como divisor de fiação.

Estrutura metálica, base inferior em chapa de aço de 1,2 mm de espessura prensada dispensando uso de ponteiros em PVC. Duas colunas confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Duas calhas de acabamento entre as colunas sendo uma fixa e uma sacável confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Base superior em tubo metálico retangular de 30 x 20 x 1,2 mm de espessura mínima. Estrutura unida por meio de solda tipo mig com acabamento inferior em sapata de nylon injetado.

Sistema de fixação do conjunto por meio de pinos minifix, bucha metálica, parafusos M6 e rebites, que possibilitam a montagem e desmontagem do móvel sem danificar. Exceção é a fixação da calha berço que é por meio de parafusos auto atarraxantes para escolha do local de instalação na hora da montagem.

Tratamento metálico das partes em aço por meio de fosfotização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°C.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

- 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;***
- 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;***
- 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.***
- D. ***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, apresentar resultado final $Ri0$;***
- E. ***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; apresentar resultado final $Ri0$;***
- 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 SO_2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;***

- 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;**
- 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. 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);**

ITEM 18

CADEIRA ESPALDAR ALTO BASE GIRATÓRIA COM BRAÇOS

Cadeira/poltrona giratória espaldar alto com assento medindo 520mm de largura e 490mm de profundidade com inserto em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m³. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encosto iniciando com largura de 470mm na parte inferior e finalizando com 360mm na parte superior, com 560mm de altura. Inserto do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica conformado anatomicamente com apoio lombar. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m³. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Revestimento Assento e Encosto em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m², espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichamas. Braço injetado em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, montado em apoia-braço integrado também em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, fixados entre si por botão de acionamento. Sistema de regulagem de altura com 7 posições, através de botão localizado na parte superior frontal do braço, na posição mínima o braço possui 225mm de altura, na posição máxima o braço possui 292 mm de altura (curso de 67 mm), contado a partir da face de apoio no assento; O braço possui sistema de fixação no assento, através de parafusos (BSW ¼ ou M6). Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço perfilado oval 18 x 43 x 1,50 mm SAE 1008/1010, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 63mm em 10 posições distintas, capa em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, fixada ao suporte de encosto. A regulagem é obtida por aço mola com acionamento automático, sem necessidade de botões ou manípulos. Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de 120mm, confeccionado em aço tubular SAE 1008/1010 -, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação inferior e superior. Bucha guia do sistema giratório com regulagem de 120 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliactal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm, usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Pistões a gás para regulagem

de altura em conformidade com a norma DIN 4550, classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. Base produzida por processo de injeção em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro. Sistema acurado de acoplamento a coluna central através de cone Morse padrão, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Cinco hastes em formato piramidal, que permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de pino de encaixe com 11mm de diâmetro. Acabamento texturizado. Rodízios com roldana e capa incorporadora injetada em Nylon poliamida 6 na cor preta, com ótima resistência à abrasão, de duplo giro. As roldanas possuem 50mm de diâmetro, com haste HGA confeccionado em aço BTC de 11 mm, dotado de anel elástico em aço SAE 1050 com diâmetro de 11,4mm que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, com tratamento superficial zincado branco. Possui eixo em aço ABNT 1010/1020 horizontal de ligação entre as rodas. Mecanismo contato permanente confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi, permite regulagem angular do assento e encosto simultâneo com uma relação de 1° do assento para 3,25° do encosto, alavanca de regulagem da altura do assento localizada na parte da frente à direita do mecanismo na posição sentado, regulagem de angulação do assento e encosto é comandada por alavanca, localizada na parte traseira direita do mecanismo, sistema de articulação do encosto comando por meio de molas. Partes metálicas com acabamento com tratamento de fosfatização a base de zinco (lavaem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor preta, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns.

Laudos e Certificações:

Laudo Técnico Pericial NR 17

NBR 13962/2018 - Requisitos e métodos de ensaio

NBR 9178/2015 Espuma – Características de Queima

NBR 14961/2016 Espuma – Teor de Cinzas

NBR 10591/2016 Revestimento - Gramatura de superfícies têxteis

NBR 8537/2015 Espuma –Densidade

NBR 8094/1983 Revestimento Metálico - Corrosão por exposição à névoa salina

Rótulo Ecológico NBR ISSO 14020/2002 E 14024/2004

NBR 8619/2015 Espuma – Resiliência

NBR 10443/2008 e NBR 11003/2009 Determinação da aderência

NBR 8797/2015 Espuma - Deformação a compressão

ITEM 19

CADEIRA ESPALDAR BAIXO BASE GIRATÓRIA COM BRAÇOS

Cadeira/poltrona giratória operacional baixa com assento medindo 490mm de largura e 460mm de profundidade com inserto em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m³. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encosto iniciando com largura de 405mm na parte inferior e finalizando com 305mm na parte superior, com 380mm de altura. Inserto do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica conformado anatomicamente com apoio lombar. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com

densidade controlada de 54kg/m³. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Revestimento em material Vinílico composto por policloreto de vinila 86% plastificado, 14% poliéster/ algodão (50/50%) aditivado contra raios UV. Braço injetado em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, montado em apoia-braço integrado também em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, fixados entre si por botão de acionamento. Sistema de regulagem de altura com 7 posições, através de botão localizado na parte superior frontal do braço, na posição mínima o braço possui 225mm de altura, na posição máxima o braço possui 292 mm de altura (curso de 67 mm), contado à partir da face de apoio no assento; O braço possui sistema de fixação no assento, através de parafusos (BSW ¼ ou M6). Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço perfilado oval 18 x 43 x 1,50 mm SAE 1008/1010, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 63mm em 10 posições distintas, capa em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, fixada ao suporte de encosto. A regulagem é obtida por aço mola com acionamento automático, sem necessidade de botões ou manípulos. Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de 120mm, confeccionado em aço tubular SAE 1008/1010 -, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação inferior e superior. Bucha guia do sistema giratório com regulagem de 120 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm, usinado em retifica cilíndrica com tratamento cromado, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550, classe 3, fixados ao tubo central através de porca rápida. Base produzida por processo de injeção em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro. Sistema acurado de acoplamento a coluna central através de cone Morse padrão, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Cinco hastes em formato piramidal, que permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de pino de encaixe com 11mm de diâmetro. Acabamento texturizado. Rodízios com roldana e capa incorporadora injetada em Nylon poliamida 6 na cor preta, com ótima resistência à abrasão, de duplo giro. As roldanas possuem 50mm de diâmetro, com haste HGA confeccionado em aço BTC de 11 mm, dotado de anel elástico em aço SAE 1050 com diâmetro de 11,4mm que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, com tratamento superficial zincado branco. Possui eixo em aço ABNT 1010/1020 horizontal de ligação entre as rodas. Mecanismo contato permanente confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi, permite regulagem angular do assento e encosto simultâneo com uma relação de 1° do assento para 3,25° do encosto, alavanca de regulagem da altura do assento localizada na parte da frente à direita do mecanismo na posição sentado, regulagem de angulação do assento e encosto é comandada por alavanca, localizada na parte traseira direita do mecanismo, sistema de articulação do encosto comando por meio de molas. Partes metálicas com acabamento com tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor preta, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns.

Laudos e Certificações:

Laudo Técnico Pericial NR 17

NBR 13962/2018 - Requisitos e métodos de ensaio

NBR 9178/2015 Espuma – Características de Queima

NBR 14961/2016 Espuma – Teor de Cinzas

NBR 10591/2016 Revestimento - Gramatura de superfícies têxteis

NBR 8537/2015 Espuma –Densidade

NBR 8094/1983 Revestimento Metálico - Corrosão por exposição à névoa salina

Rótulo Ecológico NBR ISSO 14020/2002 E 14024/2004
NBR 8619/2015 Espuma – Resiliência
NBR 10443/2008 e NBR 11003/2009 Determinação da aderência
NBR 8797/2015 Espuma - Deformação a compressão

ITEM 20

CADEIRA ESPALDAR MÉDIO BASE GIRATÓRIA COM BRAÇOS

Cadeira/poltrona giratória operacional média com assento medindo 490mm de largura e 460mm de profundidade com inserto em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m³. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encosto iniciando com largura de 420mm na parte inferior e finalizando com 300mm na parte superior, com 485mm de altura. Inserto do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica conformado anatomicamente com apoio lombar. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m³. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Revestimento Assento e Encosto em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m², espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama Braço injetado em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, montado em apoia-braço integrado também em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, fixados entre si por botão de acionamento. Sistema de regulagem de altura com 7 posições, através de botão localizado na parte superior frontal do braço, na posição mínima o braço possui 225mm de altura, na posição máxima o braço possui 292 mm de altura (curso de 67 mm), contado à partir da face de apoio no assento; O braço possui sistema de fixação no assento, através de parafusos (BSW ¼ ou M6). Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço perfilado oval 18 x 43 x 1,50 mm SAE 1008/1010, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 63mm em 10 posições distintas, capa em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, fixada ao suporte de encosto. A regulagem é obtida por aço mola com acionamento automático, sem necessidade de botões ou manípulos. Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de 120mm, confeccionado em aço tubular SAE 1008/1010 -, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação inferior e superior. Bucha guia do sistema giratório com regulagem de 120 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxí Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm, usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550, classe 3, fixados ao tubo central através de porca rápida. Base produzida por processo de injeção em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro. Sistema acurado de acoplamento a coluna central através de cone Morse padrão, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Cinco hastes em formato piramidal, que permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de pino de encaixe com 11mm de diâmetro.

Acabamento texturizado. Rodízios com roldana e capa incorporadora injetada em Nylon poliamida 6 na cor preta, com ótima resistência à abrasão, de duplo giro. As roldanas possuem 50mm de diâmetro, com haste HGA confeccionado em aço BTC de 11 mm, dotado de anel elástico em aço SAE 1050 com diâmetro de 11,4mm que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, com tratamento superficial zincado branco. Possui eixo em aço ABNT 1010/1020 horizontal de ligação entre as rodas. Mecanismo contato permanente confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi, permite regulagem angular do assento e encosto simultâneo com uma relação de 1° do assento para 3,25° do encosto, alavanca de regulagem da altura do assento localizada na parte da frente à direita do mecanismo na posição sentado, regulagem de angulação do assento e encosto é comandada por alavanca, localizada na parte traseira direita do mecanismo, sistema de articulação do encosto comando por meio de molas. Partes metálicas com acabamento com tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor preta, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns.

Laudos e Certificações:

Laudo Técnico Pericial NR 17

NBR 13962/2018 - Requisitos e métodos de ensaio

NBR 9178/2015 Espuma – Características de Queima

NBR 14961/2016 Espuma – Teor de Cinzas

NBR 10591/2016 Revestimento - Gramatura de superfícies têxteis

NBR 8537/2015 Espuma –Densidade

NBR 8094/1983 Revestimento Metálico - Corrosão por exposição à névoa salina

Rótulo Ecológico NBR ISSO 14020/2002 E 14024/2004

NBR 8619/2015 Espuma – Resiliência

NBR 10443/2008 e NBR 11003/2009 Determinação da aderência

NBR 8797/2015 Espuma - Deformação a compressão

ITEM 21

CADEIRA ESPALDAR BAIXO BASE GIRATÓRIA ALTA TIPO CAIXA

Cadeira caixa com braços. Assento medindo 490mm de largura e 460mm de profundidade com inserto em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m³. Revestimento do Assento e Encosto em material microporoso composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m², espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichamas. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encosto iniciando com largura de 405mm na parte inferior e finalizando com 305mm na parte superior, com 380mm de altura. Interno do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica conformado anatomicamente, formando apoio lombar. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m³. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Os

braços fixos são em nylon injetado carregado com fibra de vidro. Mecanismo de elevação confeccionado em chapa de aço SAE 1006/1008 estampada com 3mm de espessura, dotada de bucha cônica central soldada, possui alavanca de acionamento de regulagem de altura do assento localizada a direita do mecanismo sob o assento. O suporte do encosto é confeccionado em chapa de aço especial com 8mm de espessura é fixado no encosto através de fixadores roscados cabeça abaulada com rosca M6, e, é fixado ao mecanismo através de fixadores roscados com sextavado interno e rosca M8. Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de 100mm, confeccionado em aço tubular SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80x1,50mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação inferior e superior. Bucha guia do sistema giratório com regulagem de 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm, usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 3, fixados ao tubo central através de porca rápida. O aro para apoio dos pés é confeccionado em aço tubular. Possui sistema de regulagem vertical por acionamento mecânico confeccionado em polipropileno. A bucha fixada internamente sobre a luva é confeccionada em polipropileno contendo acionamento de freios. A base estrela é confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção das sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. Sapatas deslizantes confeccionadas em polipropileno, com uma altura útil de 63mm, com apoio de 52mm de diâmetro. Possui haste 11mm de diâmetro material BTC e anel de aço SAE 1008/1010 (tratamento superficial zincado). Todas as peças metálicas possuem acabamento com tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor preta, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns.

Laudos e Certificações

Laudo Técnico Pericial NR 17

NBR 13962/2018 - Requisitos e métodos de ensaio

NBR 9178/2015 Espuma – Características de Queima

NBR 14961/2016 Espuma – Teor de Cinzas

NBR 10591/2016 Revestimento - Gramatura de superfícies têxteis

NBR 8537/2015 Espuma –Densidade

NBR 8094/1983 Revestimento Metálico - Corrosão por exposição à névoa salina

Rótulo Ecológico NBR ISSO 14020/2002 E 14024/2004

NBR 8619/2015 Espuma – Resiliência

NBR 10443/2008 e NBR 11003/2009 Determinação da aderência

NBR 8797/2015 Espuma - Deformação a compressão

ITEM 22

CADEIRA ESPALDAR BAIXO BASE GIRATÓRIA SEM BRAÇOS

Cadeira espaldar baixo interlocutor fixa com braços. Assento medindo 490mm de largura e 460mm de profundidade com inserto em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento em espuma de poliuretano

injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m³. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encosto iniciando com largura de 405mm na parte inferior e finalizando com 305mm na parte superior, com 380mm de altura. Inserto fabricado em madeira compensada multilaminada com 7 lâminas de 1,5 mm cada, totalizando 10,5mm de espessura, prensada a quente, em formato anatômico. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m³. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Revestimento do Assento e Encosto em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m², espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichamas. Estrutura que suporta uma carga de 200kg no assento e 76kg no encosto, conforme norma técnica ABNT/NBR 13962. Sapatas de ajuste e deslizantes injetadas em polipropileno. Suporte para encosto fabricado em chapa de aço especial com 6,00 mm de espessura. Partes metálicas com acabamento com tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor preta, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns.

Laudos e Certificações:

Laudo Técnico Pericial NR 17

NBR 13962/2018 - Requisitos e métodos de ensaio

NBR 9178/2015 Espuma – Características de Queima

NBR 14961/2016 Espuma – Teor de Cinzas

NBR 10591/2016 Revestimento - Gramatura de superfícies têxteis

NBR 8537/2015 Espuma –Densidade

NBR 8094/1983 Revestimento Metálico - Corrosão por exposição à névoa salina

Rótulo Ecológico NBR ISSO 14020/2002 E 14024/2004

NBR 8619/2015 Espuma – Resiliência

NBR 10443/2008 e NBR 11003/2009 Determinação da aderência

NBR 8797/2015 Espuma - Deformação a compressão

ITEM 23

CADEIRA ESPALDAR BAIXO BASE FIXA TRAPEZOIDAL

Cadeira espaldar baixo interlocutor fixa com braços. Assento medindo 490mm de largura e 460mm de profundidade com inserto em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m³. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encosto iniciando com largura de 405mm na parte inferior e finalizando com 305mm na parte superior, com 380mm de altura. Inserto fabricado em madeira compensada multilaminada com 7 lâminas de 1,5 mm cada, totalizando 10,5mm de espessura, prensada a quente, em formato anatômico. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta

resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m³. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Revestimento do Assento e Encosto em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m², espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichamas. Base com estrutura contínua confeccionada em aço tubular SAE 1008/1010 curvados de 1"x2,25mm, que suporta uma carga de 200kg no assento e 76kg no encosto, conforme norma técnica ABNT/NBR 13962. Sapatas de ajuste e deslizantes injetadas em polipropileno. Suporte para encosto fabricado em chapa de aço especial com 6,00 mm de espessura. Partes metálicas com acabamento com tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor preta, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns.

Laudos e Certificações:

Laudo Técnico Pericial NR 17

NBR 13962/2018 - Requisitos e métodos de ensaio

NBR 9178/2015 Espuma – Características de Queima

NBR 14961/2016 Espuma – Teor de Cinzas

NBR 10591/2016 Revestimento - Gramatura de superfícies têxteis

NBR 8537/2015 Espuma –Densidade

NBR 8094/1983 Revestimento Metálico - Corrosão por exposição à névoa salina

Rótulo Ecológico NBR ISSO 14020/2002 E 14024/2004

NBR 8619/2015 Espuma – Resiliência

NBR 10443/2008 e NBR 11003/2009 Determinação da aderência

NBR 8797/2015 Espuma - Deformação a compressão

ITEM 24

CADEIRA ESPALDAR BAIXO BASE FIXA 04 PÉS

Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza,

alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Base fixa 4 pés, constituída por duas estruturas em forma de "U" invertido, interligadas por dois tubos confeccionados em aço #14, com seção circular diâmetro de 1". Fixada a flange por meio de solda MIG. A flange é estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, medindo 195x230mm; na parte inferior da estrutura contém quatro ponteiras internas para tubo circular. A fixação do assento na estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;

ITEM 25

LONGARINA COM BRAÇOS DE 3 LUGARES

Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza,

alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Estrutura composta por duas travessas e dois pés laterais; Travessas confeccionadas em tubo de aço #18 no mínimo, secção retangular medindo 50x30mm, soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões de 195x230mm; Pés laterais compostos por duas colunas distanciadas entre si 100 mm, confeccionadas em tubo de aço #16 no mínimo, com secção retangular de 30x30mm, fechada por tampa externa, confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,75 mm. A base é confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, com secção oblonga medindo 29x58mm, com extremidades fechadas por ponteiras plásticas; cada pé possui duas sapatas niveladoras sextavadas de 1"x 1.1/4", fixadas à base dos pés por rosca rebite 5/16"; os assentos são acoplados à estrutura por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada de ¼", parafusados em flange por parafusos tipo Philips e arruelas de pressão. Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. Apoia Braços: Apoia-braços formato de polígono irregular com cantos arredondados sendo um com raio de 150mm e os demais com raio de 50mm, medindo 330x250x50mm, a parte inferior possui largura de 35mm; Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo; Estrutura interna em aço trefilado com espessura mínima de 5mm e largura de 13mm, sem partes metálicas aparentes ao usuário; Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 5mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de ¼", parafusos com arruelas de pressão. As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem.

Laudos e Certificações:

Laudo Técnico Pericial NR 17

NBR 16031/2012 - Assentos múltiplos resistência e durabilidade

NBR 9178/2015 Espuma – Características de Queima

NBR 14961/2016 Espuma – Teor de Cinzas

NBR 10591/2016 Revestimento - Gramatura de superfícies têxteis

NBR 8537/2015 Espuma –Densidade

NBR 8094/1983 Revestimento Metálico - Corrosão por exposição à névoa salina

Rótulo Ecológico NBR ISSO 14020/2002 E 14024/2004

NBR 8619/2015 Espuma – Resiliência
NBR 10443/2008 e NBR 11003/2009 Determinação da aderência
NBR 8797/2015 Espuma - Deformação a compressão

ITEM 26

LONGARINA SEM BRAÇOS DE 3 LUGARES

Longarina de 03 lugares. Assento possui 434mm de largura e altura de 440mm, o Inserto do assento é fabricado em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, com espessura máxima de 1,5mm e umidade máxima de 13%, colada com resina a base de uréia-formol com baixa emissão de formaldeído, prensada a quente, com 10,5mm de espessura. Espuma injetada em poliuretano expandido, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, espessura de 25 mm e densidade 40/50 kg/m³. O encosto possui 452mm de largura e o inserto do encosto é confeccionado em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, com espessura máxima de 1,5mm e umidade máxima de 13%, colada com resina a base de uréia-formol com baixa emissão de formaldeído, prensada a quente, com 10,5mm de espessura em formato anatômico. Espuma injetada em poliuretano expandido, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, espessura de 25 mm e densidade 40/50 kg/m³. Revestimento em material Vinílico composto por policloreto de vinila 86% plastificado, 14% poliéster/ algodão (50/50%) aditivado contra raios UV. Os suportes do encosto são confeccionados em Nylon 6 injetado, com alojamento preciso na estrutura. A longarina possui 1380mm de largura, conta com coluna estrutural confeccionada em aço tubular de secção transversal oval de 90 x 30 com parede de espessura de 2mm soldadas a uma sapata confeccionado em aço tubular de secção oval de 60 x 30 com parede de espessura de 1,5 mm com duas sapatas em nylon. A trave portante é em tubo de aço de secção transversal retangular de 80x40 com parede de espessura de 2mm. A estrutura do assento e encosto é confeccionado em aço tubular curvados com 25,4mm de diâmetro com parede de espessura de 1,5mm. Fixados a trave portante através de presilha tipo “U” confeccionada em chapa de aço com 3mm de espessura e fixadores roscados do tipo allen. Todas as partes metálicas são submetidas a tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor preta ou prata, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns.

Laudos e Certificações:

Laudo Técnico Pericial NR 17

NBR 16031/2012 - Assentos múltiplos resistência e durabilidade

NBR 9178/2015 Espuma – Características de Queima

NBR 14961/2016 Espuma – Teor de Cinzas

NBR 10591/2016 Revestimento - Gramatura de superfícies têxteis

NBR 8537/2015 Espuma –Densidade

NBR 8094/1983 Revestimento Metálico - Corrosão por exposição à névoa salina

Rótulo Ecológico NBR ISSO 14020/2002 E 14024/2004

NBR 8619/2015 Espuma – Resiliência

NBR 10443/2008 e NBR 11003/2009 Determinação da aderência

NBR 8797/2015 Espuma - Deformação a compressão

ITEM 27

CARTEIRA BASE FIXA COM PRANCHETA DESTRO

Carteira escolar composta por uma base trapezoidal confeccionada em aço tubular, sendo os pés e o encosto em tubo oblongo 16x30x1,50mm, as travessas de sustentação do assento e da prancheta em tubo redondo 22x1,50mm, uma travessa frontal, uma traseira e uma de apoio para a prancheta em tubo redondo 3/4"x1,50mm e um suporte para livros confeccionado em barra chata 3/8" x 1/8". Assento e encosto injetados em polipropileno copolímero, sendo o assento com 470mm de largura x 410mm de profundidade e o encosto com 470mm de largura e 320mm de altura, ambos possuem furos respiradores, sendo doze furos no assento e trinta e dois furos no encosto. Prancheta direita confeccionada em MDP 15mm de espessura com laminado melamínico nas duas faces e perfil de PVC em todos os cantos, sendo fixa a estrutura através de fixadores roscados do tipo chipboard. As partes metálicas recebem tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor preta, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns.

ITEM 28

CARTEIRA BASE FIXA COM PRANCHETA CANHOTO

Carteira escolar composta por uma base trapezoidal confeccionada em aço tubular, sendo os pés e o encosto em tubo oblongo 16x30x1,50mm, as travessas de sustentação do assento e da prancheta em tubo redondo 22x1,50mm, uma travessa frontal, uma traseira e uma de apoio para a prancheta em tubo redondo 3/4"x1,50mm e um suporte para livros confeccionado em barra chata 3/8" x 1/8". Assento e encosto injetados em polipropileno copolímero, sendo o assento com 470mm de largura x 410mm de profundidade e o encosto com 470mm de largura e 320mm de altura, ambos possuem furos respiradores, sendo doze furos no assento e trinta e dois furos no encosto. Prancheta esquerda confeccionada em MDP 15mm de espessura com laminado melamínico nas duas faces e perfil de PVC em todos os cantos, sendo fixa a estrutura através de fixadores roscados do tipo chipboard. As partes metálicas recebem tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor preta, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns.

ITEM 29

CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL

Cadeira composta por uma base quatro pés confeccionada em aço tubular, sendo os pés e o encosto em tubo oblongo 16x30x1,50mm, as travessas de sustentação do assento em tubo redondo 3/4"x1,20mm. Assento e encosto injetados em polipropileno copolímero, sendo o assento com 460mm de largura x 410mm de profundidade e o encosto com 460mm de largura e 270mm de altura, ambos possuem furos respiradores, sendo doze furos no assento e vinte e dois furos no encosto. As partes metálicas recebem tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor preta, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns.

ITEM 30

SOFANETE 2 LUGARES

Conjunto assento/encosto em peça única (monobloco) com dois módulos medindo individualmente no assento 560 mm largura e profundidade 470 com espessura de 130mm. Encosto medindo individualmente 560mm largura e 450mm altura espessura de 140mm. Estrutura interna em inserto metálico confeccionado em perfis de aço de diversas dimensões, soldados pelo processo MIG, em formato peça única, com matrizes especiais, e percintas elásticas fixadas através de ganchos, espuma de poliuretano injetado em molde especial, de densidade mínima de 54 kg/m³ indeformável, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, processada com retardante de chamas. Revestimento do assento e encosto em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m², espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama Estrutura autoportante, sendo a base dos pés confeccionada em chapa de aço SAE1010/1020, de espessura 2,5 mm, cortada a laser e conformada em secção transversal triangular equilátera de 60mm, com alojamento preciso para coluna confeccionada em aço tubular de secção transversal elíptica de dimensões 72 x 26 e espessura de 2mm soldado a base pelo processo MIG, a coluna possui um dispositivo para a fixação confeccionado em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura de 3/16" do tipo "U" soldado através do processo MIG horizontalmente na coluna, proporcionando alojamento preciso na barra portante com fixação através de fixadores do tipo allen M8x16mm, a barra portante é confeccionada em aço tubular de dimensões 80 x 40 e espessura de 2 mm, contendo suportes soldados pelo processo MIG na barra, para fixação dos assentos em perfil de chapa de aço estampada, de 3 mm de espessura, de conformação exclusiva tipo "mão francesa", totalmente fixados por meio de fixadores do tipo allen M8x16mm ao assento. Todo o conjunto possui ponteiros de acabamento confeccionadas em polipropileno bem como sapatas niveladores deslizantes. Todas as partes metálicas recebem tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor prata, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns. Braços com apoio em poliuretano injetado integral skin.

Laudos e Certificações:

Laudo Técnico Pericial NR 17

NBR 16031/2012 - Assentos múltiplos resistência e durabilidade

NBR 9178/2015 Espuma – Características de Queima

NBR 14961/2016 Espuma – Teor de Cinzas

NBR 10591/2016 Revestimento - Gramatura de superfícies têxteis

NBR 8537/2015 Espuma –Densidade

NBR 8094/1983 Revestimento Metálico - Corrosão por exposição à névoa salina

Rótulo Ecológico NBR ISO 14020/2002 E 14024/2004

NBR 8619/2015 Espuma – Resiliência

NBR 10443/2008 e NBR 11003/2009 Determinação da aderência

NBR 8797/2015 Espuma - Deformação a compressão

ITEM 31

SOFANETE 3 LUGARES

Conjunto assento/encosto em peça única (monobloco) com três módulos medindo individualmente no assento 560 mm largura e profundidade 470 com espessura de 130mm.

Encosto medindo individualmente 560mm largura e 450mm altura espessura de 140mm. Estrutura interna em inserto metálico confeccionado em perfis de aço de diversas dimensões, soldados pelo processo MIG, em formato peça única, com matrizes especiais, e percintas elásticas fixadas através de ganchos, espuma de poliuretano injetado em molde especial, de densidade mínima de 54 kg/m³ indeformável, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, processada com retardante de chamas. Revestimento do assento e encosto em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m², espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama Estrutura autoportante, sendo a base dos pés confeccionada em chapa de aço SAE1010/1020, de espessura 2,5 mm, cortada a laser e conformada em secção transversal triangular equilátera de 60mm, com alojamento preciso para coluna confeccionada em aço tubular de secção transversal elíptica de dimensões 72 x 26 e espessura de 2mm soldado a base pelo processo MIG, a coluna possui um dispositivo para a fixação confeccionado em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura de 3/16" do tipo "U" soldado através do processo MIG horizontalmente na coluna, proporcionando alojamento preciso na barra portante com fixação através de fixadores do tipo allen M8x16mm, a barra portante é confeccionada em aço tubular de dimensões 80 x 40 e espessura de 2 mm, contendo suportes soldados pelo processo MIG na barra, para fixação dos assentos em perfil de chapa de aço estampada, de 3 mm de espessura, de conformação exclusiva tipo "mão francesa", totalmente fixados por meio de fixadores do tipo allen M8x16mm ao assento. Todo o conjunto possui ponteiros de acabamento confeccionadas em polipropileno bem como sapatas niveladores deslizantes. Todas as partes metálicas recebem tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor prata, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns. Braços com apoio em poliuretano injetado integral skin.

Laudos e Certificações:

Laudo Técnico Pericial NR 17

NBR 16031/2012 - Assentos múltiplos resistência e durabilidade

NBR 9178/2015 Espuma – Características de Queima

NBR 14961/2016 Espuma – Teor de Cinzas

NBR 10591/2016 Revestimento - Gramatura de superfícies têxteis

NBR 8537/2015 Espuma –Densidade

NBR 8094/1983 Revestimento Metálico - Corrosão por exposição à névoa salina

Rótulo Ecológico NBR ISO 14020/2002 E 14024/2004

NBR 8619/2015 Espuma – Resiliência

NBR 10443/2008 e NBR 11003/2009 Determinação da aderência

NBR 8797/2015 Espuma - Deformação a compressão

ITEM 32

ARMÁRIO EM AÇO COM 2 PORTAS DE ABRIR

DIMENSÕES: 198cm X 90 cm X 45 cm (A X L X P)

Armário confeccionado em chapa de aço galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01 (um) quadro frontal soldado, confeccionado em chapa de aço galvanizada 1,25, 01 (uma) base em espessura 1,25mm composta de 01(um) corpo, 01 (um) rodapé dobrados em forma de "U" e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. 04 (quatro) prateleiras com dobra quadrupla na parte frontal para reforço, fixadas ao corpo do armário através de encaixe tipo unha em passos de 125 mm, confeccionadas em chapa aço com espessura de 0,50mm com dobras

nas laterais que permitam o encaixe sem a utilização de parafusos ou rebites. 02 (duas) portas (esquerda - direita) confeccionadas em chapa aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. Cada porta contém 03 (três) dobradiças internas e 02 (dois) batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. Porta direita contém 01 (uma) fechadura embutida para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves, possui fechamento triplo. Área de entrada de no mínimo 1770mm de altura x 810mm de largura e área interna total de 1830mm de altura x 900 mm de largura x 425 mm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. Montagem através de rebites e prateleiras encaixadas. Dimensões: Altura: 198cm, Largura: 90 cm, Profundidade: 45 cm.

Apresentar junto com a proposta comercial:

LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais.

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m².

LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2016, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra.

LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras.

LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 – isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas.

ITEM 33

ARMÁRIO DE AÇO COM PORTAS DE CORRER

Dimensões: 2,00m altura X 0,90m largura X 0,47m profundidade

Armário de Aço com Porta de Correr em Trilhos deslizantes, 4 Prateleiras fabricadas com 3ª dobra e reforço de Ômega de fundo, proporcionando maior resistência e sustentação, feito em Chapa 24 de aço tratada com antiferruginoso por fosfatização e pintura epóxi-pó por processo eletrostático. Fechadura com chave. Dobradiças em Pino zincado. Em regularidade com as normas NR 24 e NR 18 do Ministério do Trabalho. Pés em polipropileno de alto impacto.

ITEM 34

ARMÁRIO GUARDA VOLUMES TRIPLO COM 18 (DEZOITO) PORTAS

Armário guarda volumes triplo com 18 (dezoito) portas, confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo, 02 (dois) divisores verticais e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,60mm. 02 (dois) acabamentos frontais do divisor de compartimento com espessura de 0,90mm unidos ao corpo do armário por meio de rebites. 02 (dois) reforços superiores internos (esquadro) com espessura de 1,20mm, fixado as laterais por meio de rebites. 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U". Prateleiras que dividem o armário horizontalmente em seis compartimentos com portas, confeccionadas em chapa aço com espessura de 0,60mm dobradas, fixadas ao corpo do armário através de rebites. 18 (dezoito) portas com dobras enroladas confeccionadas em chapa aço 0,60mm com perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna do compartimento. A porta

contém 02 (duas) dobradiças internas unidas pelo sistema de soldagem a ponto, 02 (dois) batentes de borracha encaixados para fechamento silencioso sob leve pressão e 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves, em torno da fechadura deverá haver escudo plástico com puxador (formado por uma única peça). Cada compartimento com porta possui área de entrada de no mínimo 254mm de altura x 230mm de largura e área interna de no mínimo 274mm de altura x 295 mm de largura x 425 mm de profundidade. 01 (uma) base de elevação confeccionada em chapa de aço galvanizada com espessura de 1,25mm contendo 03 (três) estruturas de elevação, uma direita, uma esquerda e uma central, confeccionadas de tal forma que cada lateral contenha 02 (dois) pés e 01 (uma) travessa formada em uma única peça dobrada. Dois perfis de sustentação e encaixe do armário, um frontal e um traseiro, confeccionada em chapa dobrada unidas a estrutura de elevação por meio de solda MIG. Cada pé contém um rebite com rosca M8 que possibilitam a instalação da sapata regulável do armário. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. Montagem através de rebites. Dimensões: Altura: 1,91 metros, Largura: 90 cm, Profundidade: 45 cm.

LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.

LAUDO INMETRO ASTM D 3359/09 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada.

LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais.

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m².

LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 – isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas.

LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas.

LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade.

ITEM 35

ARQUIVO DE AÇO, 4 GAVETAS

Dimensões aproximadas: 133cm x 47cm (l) x 71cm (p).

Arquivo de aço, com 4 gavetas para pastas suspensas tamanho escritório, com chave e cópia para fechamento simultâneo das gavetas para pastas suspensas, cor cinza. Confeccionado em aço chapa 24 - mínimo (espessura 0,6mm) indicado para materiais leves. Com 6 reforços internos na vertical, 3 reforços frontais na horizontal. Com pintura eletrostática na cor cinza. Ferragens: as gavetas deverão apresentar suave deslizamento sobre trilhos telescópicos e roldanas com auto travamento e/ou limitador de abertura; os puxadores devem ser do tipo alça em aço com acabamento cromado fosco; a fechadura deve ser cromada, cilíndrica, instalada e embutida na parte superior do móvel com travamento/fechamento simultâneo das gavetas com chave (acompanha 02 chaves - mínimo). Em regularidade com as normas NR 24 e NR 18 do Ministério

do Trabalho. Todas as peças metálicas devem receber pintura epóxi. Porta-etiqueta em cada uma das gavetas. Acabamento anticorrosivo.

ITEM 36

BANQUETA ALTA CONFECCIONADA EM MADEIRA MACIÇA

Banqueta alta confeccionada em madeira maciça, acabamento encerado, com reforço entre as pernas, cor natural, assento redondo com diâmetro aproximado de 410 mm, altura aproximada 710 cm.

ITEM 37

CADEIRA SEM BRAÇOS

Cadeiras (dimensões aproximadas: L54 x A84 X P51cm na cor amarela), de aproximação fixa com espaldar baixo em polipropileno empilhável, sem braços.

ITEM 38

CARRINHO EM AÇO COM DUAS BANDEJAS

Carrinho para transporte de livros, totalmente confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono, sem arestas cortantes e rebarbas, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Sendo: 02 (duas) estruturas tubulares em aço 20x20mm com parede de 1,20mm de espessura; semi-fechadas com chapa nº 16 (1,5mm) com 09 fendas de 2,8 cm de altura por 10,5 cm de largura cada. 03 (três) níveis de bandejas confeccionadas em chapa nº 20 (0,90mm), sendo duas superiores inclinadas com divisória central e 01 (uma) inferior plana, medindo 490mm de largura e 490mm de comprimento, unidas a estrutura do carrinho através de solda. 02 (dois) suportes para rodas confeccionados em chapa nº 16 (1,50mm), com 04 (quatro) rodízios giratórios com roda de 3" de diâmetro. Capacidade total de carga: 100 kg. Dimensões: Altura: 1,05 metros, Largura: 53 cm, Comprimento: 53 cm.

LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.

LAUDO INMETRO ASTM D 3359/09 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada.

LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais.

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m².

LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 – isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas.

LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas.

LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade.

ITEM 39

CONJUNTO DE BASE PARA MASTROS

Com 4 furos de 28mm e 4 mastros de 2,20m com ponteiros torneadas e prendedores para bandeiras. Conjunto em madeira de lei cor peroba lavada e acabamento envernizado.

ITEM 40

ESTAÇÃO DE TRABALHO

Estação de trabalho com ampla área de manuseio para diversos equipamentos, medindo 2m (altura) x 1,5m (comprimento) x 0,7 m (largura), que atenda aos requisitos da norma NBR 15761.

ITEM 41

ESTANTE EM AÇO

Estante em aço com "X" de fundo e "X" lateral, com 6 prateleiras. Estrutura em chapa de aço 22, com as seguintes medidas aproximadas: 198mm altura x 920mm largura x 300 mm profundidade.

ITEM 42

ESTANTE GAVETEIRO COM 108 GAVETAS

Estante Gaveteiro com 108 Gavetas Nº 3 Cor Azul ou Preta. Kit com estante em aço para encaixar gavetas plásticas e 108 Gavetas Práticas nº 3 inclusas. Ideal para armazenar e organizar peças pequenas como parafusos, porcas, retentores. Em regularidade com as normas NR 24 e NR 18 do Ministério do Trabalho.

Características Técnicas: - Estrutura em aço com tratamento químico antiferruginoso, fosfatizante e pintura eletrostática a pó.

- Material das gavetas: Polipropileno
- Espessura do aço: 0,90mm
- Carga máxima: 170kg distribuídos
- Dimensões aproximadas do produto: - Altura: 1000mm; - Largura: 1500mm; - Profundidade: 150mm
- Cor das gavetas: Azul ou Preta

ITEM 43

ESTANTE GAVETEIRO COM 54 GAVETAS

Estante Gaveteiro com 54 Gavetas Nº 5 Cor Azul ou Preta - Kit com estante em aço para encaixar gavetas plásticas e 54 Gavetas Práticas nº 5 inclusas. Ideal para armazenar e organizar peças pequenas como parafusos, porcas, retentores. Em regularidade com as normas NR 24 e NR 18 do Ministério do Trabalho. Características Técnicas:

- Estrutura em aço com tratamento químico antiferruginoso, fosfatizante e pintura eletrostática a pó
- (54) Gavetas práticas nº 5
- Material das gavetas: Polipropileno

- Espessura do aço: 1,20mm
- Capacidade de carga: 160kg distribuídos
- Dimensões aproximadas do produto: - Altura: 1500mm; - Largura: 1000mm; - Profundidade: 300mm
- Cor das gavetas: Azul ou Preta

ITEM 44

MESA PARA COMPUTADOR COM REBAIXO RETRÁTIL

Mesa para computador com rebaixo retrátil (80x60x75) cm, Cadeira: Estrutura em tubo de aço industrial 20,7mm. Tratamento antiferruginoso e pintura em epóxi-pó. Assento e encosto em polipropileno injetado de forma anatômica cor azul, fixado à estrutura por rebite 4,8x16. Altura 760mm.

ITEM 45

PÚLPITO COM TAMPO ARTICULÁVEL

Púlpito confeccionado em MDP ou MDF, tampo 25mm e corpo em 18mm revestido em laminado melamínico BP dupla face, cor a ser definida pelo órgão, tampo articulável o que propicia o surgimento de um porta-objetos sob o mesmo quando articulado (levantado), coluna central aberta em sua parte anterior, medindo 400x300mm, com uma prateleira fixa, base de sustentação com engrossamento para 54mm feito com o mesmo material de forma a dar mais resistência e estabilidade ao conjunto

DIMENSÕES:

tampo inclinado articulável: 1150x1000x600x400 mm – altura posterior x altura anterior x largura x profundidade

coluna central: 400x300mm

base: 600x400mm.

Documentação técnica que as empresas melhor classificadas deverão apresentar juntamente com a proposta para comprovação técnica, para os itens 01 a 45:

- Comprovação de que os bens ofertados se encontram em conformidade com a Norma Regulamentadora de Ergonomia MTB/NR17, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia certificado pela ABERGO. Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo. O Laudo deverá ter o reconhecimento de firma da assinatura do profissional que assina; (para os grupos 01 e 02)
- Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante; (05 anos para o grupo 01; para os demais itens, observar a garantia de 01 (um) ano).
- Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser revendedora, a fabricante deverá emitir a declaração, informando que a licitante é autorizada a revender seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção. A Declaração deverá ser com

firma reconhecida e registrada em cartório; (05 anos para o grupo 01; para os demais itens, observar a garantia de 01 (um) ano).

- Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa e com imagem dos objetos, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de produtos da licitante às especificações requeridas no Termo de Referência.
- Laudo de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003. (para os grupos 01 e 02)
- Laudo/ensaio de tinta aplicada à estrutura metálica, emitido por laboratório, quanto a medida da espessura da camada de tinta em substrato de base ferrosa com no mínimo 240 microns de espessura, de acordo com a NBR 10443; (para os grupos 01 e 02)
- Laudo ou relatório de ensaio de corrosão por exposição a névoa salina conforme NBR 8094/8095/8096 com o mínimo de 960 (Novecentos e sessenta) horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com escopo abrangendo a referida norma, com avaliação conforme ABNT NBR 5841 e ISO 4628-3, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empoamento de d0/t0 em corpos de prova. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo Processo MIG. (para os grupos 01 e 02)
- Relatório de ensaio emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme NBR 8537 (espuma flexível de poliuretano - determinação da densidade); NBR 9178 (espuma flexível de poliuretano – determinação das características de queima da espuma); NBR 8515 (espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a tração); NBR 14961 (espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas da espuma NBR 8516 (espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento da espuma); NBR 8619 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resiliência); NBR 8797 (espuma flexível de poliuretano - determinação da deformação permanente à compressão); NBR 8910 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência a compressão). (para o grupo 02)
- Parecer técnico emitido por laboratório, demonstrando a qualidade do tecido quanto: Resistência ao rasgo do tecido, de acordo com a norma ASTM D 2261, e Flamabilidade, de acordo com a norma ASTM D 1230. Resistência à óleo, Resistência à Abrasão, de acordo com a norma ASTM D 4966, Solidez da cor à fricção, de acordo com a norma AATCC 8. Sendo em laboratório nacional deverá o Laboratório ser reconhecido pelo Inmetro; (para o grupo 02)

ITEM 46

QUADRO AGENDA CALENDÁRIO DE EVENTOS CONFECCIONADO EM PORCELANA VITRIFICADA MAGNÉTICO

Quadro agenda calendário de eventos confeccionado em porcelana vitrificada magnético, sobreposto por laminado em fórmica branca brilhante. Acabamento perimetral com moldura de alumínio e cantoneiras plásticas arredondadas. Base para escrita com impressão UV em alta resolução e camada de resina transparente com aspecto vitrificado. Escrita com marcador para quadro branco e apagável a seco. Visibilidade sem distorção de luz. Resistente a manchas, riscos e pichação. Material que resista a produtos químicos, que não absorva gorduras e sujeiras, que não permita o aparecimento de fungos e bactérias, resistente ao fogo a temperatura próxima de 600°C. O quadro deve permitir limpeza fácil, sem necessidade de produtos específicos. Dimensões: 1,20 x 2,00m. Garantia mínima: 1 ano.

ITEM 47

QUADRO BRANCO (MAGNÉTICO)

Quadro Branco (Magnético): 0,50m (altura) x 0,70m (largura). Quadro branco em porcelana vitrificada magnético, espessura de 9mm, sem emendas, com suporte p/ apagador, material da moldura: alumínio anodizado, para fixação na horizontal, cantos arredondados, itens para fixação inclusos. Escrita com marcador para quadro branco e apagável a seco. Visibilidade sem distorção de luz. Resistente a manchas, riscos e pichação. Material que resista a produtos químicos, que não absorva gorduras e sujeiras, que não permita o aparecimento de fungos e bactérias, resistente ao fogo a temperatura próxima de 600°C. O quadro deve permitir limpeza fácil, sem necessidade de produtos específicos. Medindo 0,50m (altura) x 0,70m (largura). Garantia mínima: 1 ano.

ITEM 48

QUADRO BRANCO EM PORCELANA VITRIFICADA MAGNÉTICO: 1,20M X 2,00M

Quadro Branco em porcelana vitrificada magnético, medindo 1,20m (altura) X 2,00m (largura), espessura de 9mm, sem emendas, com suporte p/ apagador, material da moldura: alumínio anodizado, para fixação na horizontal, cantos arredondados, itens para fixação inclusos. Escrita com marcador para quadro branco e apagável a seco. Visibilidade sem distorção de luz. Resistente a manchas, riscos e pichação. Material que resista a produtos químicos, que não absorva gorduras e sujeiras, que não permita o aparecimento de fungos e bactérias, resistente ao fogo a temperatura próxima de 600°C. O quadro deve permitir limpeza fácil, sem necessidade de produtos específicos.

ITEM 49

QUADRO BRANCO EM PORCELANA VITRIFICADA MAGNÉTICO: 1,20M X 3,00M

Quadro Branco em porcelana vitrificada magnético, medindo 1,20m (altura) X 3,00m (largura), espessura de 9mm, sem emendas, com suporte p/ apagador, material da moldura: alumínio anodizado, para fixação na horizontal, cantos arredondados, itens para fixação inclusos. Escrita com marcador para quadro branco e apagável a seco. Visibilidade sem distorção de luz. Resistente a manchas, riscos e pichação. Material que resista a produtos químicos, que não absorva gorduras e sujeiras, que não permita o aparecimento de fungos e bactérias, resistente ao fogo a temperatura próxima de 600°C. O quadro deve permitir limpeza fácil, sem necessidade de produtos específicos.

ITEM 50

QUADRO BRANCO EM PORCELANA VITRIFICADA MAGNÉTICO: 1,20M X 4,00M

Quadro Branco em porcelana vitrificada magnético, medindo 1,20m (altura) X 4,00m (largura), espessura de 9mm, sem emendas, com suporte p/ apagador, material da moldura: alumínio anodizado, para fixação na horizontal, cantos arredondados, itens para fixação inclusos. Escrita com marcador para quadro branco e apagável a seco. Visibilidade sem distorção de luz. Resistente a manchas, riscos e pichação. Material que resista a produtos químicos, que não absorva gorduras e sujeiras, que não permita o aparecimento de fungos e bactérias, resistente ao fogo a temperatura próxima de 600°C. O quadro deve permitir limpeza fácil, sem necessidade de produtos específicos.

ITEM 51

**QUADRO DE AVISOS FECHADO COM PORTAS DE VIDRO PARA ALFINETES DE 11MM,
MEDIDA APROXIMADA: 1,80MX1,00M**

Quadro de avisos fechado com portas de vidro. Espessura para alfinetes de 11 mm. Medida aproximada: 1,80 m x 1,00 m. Emoldurado em alumínio anodizado fosco, com duas portas de vidros lapidadas de 4 mm paralelas e corrediças, com cava (função puxador abre/fecha), possui as extremidades da moldura (cantos) arredondados com cantoneiras plásticas, que após a colocação do acabamento proporciona um sistema de fixação invisível. Acompanha fechadura tipo vitrine e acessórios para instalação. Dados técnicos (medidas aproximadas): profundidade da moldura 5,0 cm - área útil para avisos (do vidro ao revestimento) 2,0 cm.

ITEM 52

QUADRO DE AVISOS ABERTO MEDINDO APROXIMADAMENTE 0,90M X 0,60M

Quadro de avisos, aberto, revestido em cortiça, estrutura de madeira. Medida aproximada de 0,90 m x 0,60 m

Estudo Técnico Preliminar 62/2021

1. Informações Básicas

Número do processo:

2. Descrição da necessidade

O objetivo do processo é a Aquisição de Mobiliário, visando atender às necessidades dos Campi do CEFET/RJ, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas no Termo de Referência.

Cada Centro de Custos elaborou justificativas condizentes com suas necessidades, constantes nos Termos de Oficialização de Demanda (TOD) e seus respectivos Anexos, os quais seguem anexados aos autos e anexados a este ETP.

3. Área requisitante

Área Requisitante	Responsável
GERAD	Ana Carolina Magalhães de Souza

4. Descrição dos Requisitos da Contratação

A aquisição dos itens de mobiliário deverá seguir as especificações detalhadas contidas no Anexo I-A do Termo de Referência e, sempre que possível, os critérios de sustentabilidade ambiental elencados no art. 4º do Decreto nº 7.746/2012, alterado pelo Decreto nº 9.178/2017, observando-se:

- a origem sustentável dos recursos naturais utilizados nos bens;
- o baixo impacto sobre recursos naturais; a maior eficiência na utilização de recursos naturais como água e energia, quando couber; e
- a maior vida útil e menor custo de manutenção do bem.

Dentre as recomendações voltadas para sustentabilidade ambiental, também deverão ser observados os seguintes critérios elencados no art. 5º da Instrução Normativa SLTI/MP nº 1 de 19 de janeiro de 2010:

1. Que os bens devam ser, preferencialmente, acondicionados em embalagem individual adequada, com o menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento;
2. Quando for o caso, que os bens não contenham substâncias perigosas em concentração acima da recomendada na diretiva RoHS (Restriction of Certain Hazardous Substances), tais como mercúrio (Hg), chumbo (Pb), cromo hexavalente (Cr(VI)), cádmio (Cd), bifenil-polibromados (PBBs), éteres difenil-polibromados (PBDEs).

Caso necessário, poderá ser solicitada a apresentação de certificação emitida por instituição pública oficial ou instituição credenciada, ou qualquer outro meio de prova que ateste que o bem fornecido cumpre com as exigências estabelecidas.

5. Levantamento de Mercado

Trata-se de aquisição de itens de mobiliário, cujos padrões de desempenho estão objetivamente definidos, por meio de especificações reconhecidas e usuais do mercado, não existindo restrições legais à ofertas desses bens.

De todo modo, existem inúmeros fornecedores com potencial para atender às demandas, favorecendo a concorrência e a contratação por meio de pregão eletrônico, sendo essa uma metodologia amplamente utilizada para aquisição desses tipos de itens.

Portanto, a Pesquisa de Mercado seguiu as orientações da IN 73 de 05/08/2020 artigo 5º, priorizando os parâmetros I (Painel de Preços), III (Mídia especializada) e IV (fornecedores).

No que tange ao Inciso I, consulta ao Painel de Preços, cumpre informar que este parâmetro foi amplamente utilizado no processo, sendo aplicado integralmente em 49 dos 52 itens. Dessa forma, a administração entende ter obtido um levantamento de mercado realístico com os valores praticados usualmente nas licitações governamentais.

Todas as cotações obtidas e a relação de fornecedores consultados mas que não responderam constam apensados aos autos.

6. Descrição da solução como um todo

A solução como um todo abrange a aquisição de 52 (cinquenta e dois) itens de mobiliário, visando atender às necessidades de todos os campi do sistema CEFET/RJ, conforme especificações resumidas e quantidades a seguir:

Grupo	Item	Especificação	Unidade Padrão	Quantidade
1	1	Armário alto fechado 800x500x1600mm	Unidade	17
1	2	Armário alto fechado com 4 suportes para pasta suspensa	Unidade	30
1	3	Armário tipo escaninho com 08 portas	Unidade	4
1	4	Armário médio fechado	Unidade	28
1	5	Armário alto semi-aberto	Unidade	12
1	6	Balcão curvo 1/4 de círculo	Unidade	4
1	7	Estação de trabalho em "X" 04 lugares	Unidade	14
1	8	Gaveteiro volante com 2 gavetas e 1 gavetão	Unidade	73
1	9	Mesa reunião circular	Unidade	09
1	10	Mesa em L 1400x1400x600x600x740mm	Unidade	24
1	11	Mesa em L 1600x1600x600x600x740mm	Unidade	4
1	12	Mesa reunião oval 2400x1100x740mm	Unidade	5
1	13	Mesa reunião oval 2700x1100x740mm	Unidade	5
1	14	Mesa reta 1200x600x740mm	Unidade	171
1	15	Mesa reta 1400x600x740mm gaveteiro fixo com 2 gavetas	Unidade	21
1	16	Mesa reta 1600x600x740mm gaveteiro fixo com 2 gavetas	Unidade	28
1	17	Mesa reta 1800x600x740mm	Unidade	28
1	18	Cadeira espaldar alto base giratória com braços	Unidade	116
1	19	Cadeira espaldar baixo base giratória com braços	Unidade	74
1	20	Cadeira espaldar médio base giratória com braços	Unidade	177
1	21	Cadeira espaldar baixo base giratória alta tipo caixa	Unidade	20
1	22	Cadeira espaldar baixo base giratória sem braços	Unidade	228
1	23	Cadeira espaldar baixo base fixa trapezoidal	Unidade	42
1	24	Cadeira espaldar baixo base fixa 4 pés	Unidade	123
2	25	Longarina com 3 lugares com braços	Unidade	12
2	26	Longarina com 3 lugares	Unidade	26
2	27	Carteira base fixa com prancheta para destro	Unidade	398

2	28	Carteira base fixa com prancheta para canhoto	Unidade	42
2	29	Cadeira base fixa empilhável	Unidade	60
N/A	30	Sofanete 2 lugares	Unidade	11
N/A	31	Sofanete 3 lugares	Unidade	12
3	32	Armário de aço - com 2 portas de abrir	Unidade	21
3	33	Armário de Aço com porta de Correr	Unidade	17
3	34	Armário em aço, tipo roupeiro	Unidade	10
3	35	Arquivo de aço, 4 gavetas	Unidade	22
N/A	36	Banqueta alta confeccionada em madeira maciça	Unidade	76
N/A	37	Cadeiras sem braços	Unidade	14
3	38	Carrinho em aço com duas bandejas	Unidade	6
N/A	39	Conjunto de base para mastros	Unidade	2
N/A	40	Estação de trabalho	Unidade	2
3	41	Estante em aço	Unidade	5
N/A	42	Estante gaveteiro com 108 gavetas	Unidade	5
N/A	43	Estante gaveteiro com 54 gavetas	Unidade	6
N/A	44	Mesa para computador com rebaixo retrátil	Unidade	35
N/A	45	Púlpito com tampo articulável	Unidade	6
N/A	46	Quadro agenda calendário de eventos confeccionado em porcelana vitrificada magnético	Unidade	9
N/A	47	Quadro branco (magnético)	Unidade	17
N/A	48	Quadro branco em porcelana vitrificada magnético: 1,20m x 2,00m	Unidade	21
N/A	49	Quadro branco em porcelana vitrificada magnético: 1,20m x 3,00m	Unidade	21
N/A	50	Quadro branco em porcelana vitrificada magnético: 1,20m x 4,00m	Unidade	5
N/A	51	Quadro de avisos fechado com portas de vidro para alfinetes de 11mm, medida aproximada: 1,80mx1,00m	Unidade	17
N/A	52	Quadro de avisos aberto medindo aproximadamente 0,90m x 0,60m	Unidade	36

As quantidades demandadas por cada campus para cada item constam do Termo de Referência, assim como as quantidades mínimas por pedido.

As especificações detalhadas constam do Anexo I-A do Termo de Referência.

7. Estimativa das Quantidades a serem Contratadas

As quantidades a serem contratadas foram estimadas por meio de diversas metodologias utilizadas pelos Centros de Custos que compõem o CEFET/RJ, e constam nos Termos de Oficialização de Demanda (TOD) e seus respectivos Anexos apensados aos autos e anexados a este ETP.

Ademais, as quantidades mínimas demandadas por cada campus para cada item também constam tanto nos autos quanto no Termo de Referência.

8. Estimativa do Valor da Contratação

A estimativa do valor da contratação foi obtida após Pesquisa de Preços segundo os parâmetros indicados no item 5 deste ETP, especialmente o inciso I - Pannel de Preços, utilizado em 49 dos 52 itens.

Ademais, utilizou-se a média aritmética oriunda das 3 cotações e, quando mais vantajoso, a mediana, havendo casos nos quais ambas resultaram no mesmo valor.

Dessa forma, os preços praticados junto aos órgãos governamentais de todas as esferas constituiu a base da estimativa do valor da aquisição, a qual é de **R\$ 792.176,79 (setecentos e noventa e dois mil, cento e setenta e seis reais e setenta e nove centavos)**.

Todas as cotações obtidas seguem apensadas aos autos.

9. Justificativa para o Parcelamento ou não da Solução

Como regra geral, nos termos do art. 23, § 1º, da Lei n. 8.666/1993, exige-se o parcelamento do objeto licitado sempre que isso se mostre técnica e economicamente viável e desde que não haja prejuízo para o conjunto ou complexo ou perda de economia de escala, tendo em vista o objetivo de propiciar a ampla participação.

No entanto, a contratação em tela é por Sistema de Registro de Preços, cujos fornecedores vencedores do certame poderão fornecer seus bens ou não à administração, sem prejuízo às partes, e conforme necessidade de cada campus. Dessa forma, a solução não é parcelável.

10. Contratações Correlatas e/ou Interdependentes

Não se faz necessária a realização de contratações correlatas e/ou interdependentes para que o objetivo desta contratação seja atingido.

11. Alinhamento entre a Contratação e o Planejamento

A contratação está alinhada com o Plano Anual de Contratações do Centro Federal de Educação Tecnológica Celso Suckow da Fonseca, referente ao ano de 2021, identificada no sistema PGC, conforme Relatório apensado aos autos e anexado a este ETP.

12. Resultados Pretendidos

Espera-se obter os seguintes resultados com esta contratação:

- Atender ao princípio da padronização de compras;
- Gerar economia de escala, em razão da quantidade total a ser adquirida;
- Evitar a fragmentação ou parcelamento de compras no órgão;
- Otimizar a utilização de recursos humanos, materiais e econômicos, pela realização de um só procedimento licitatório que atenda a todos os licitantes.

13. Providências a serem Adotadas

A instituição deve zelar pelo cumprimento do disposto no Mapa de Riscos da Contratação, o qual segue apensado aos autos e anexado a este ETP.

14. Possíveis Impactos Ambientais

A aquisição dos itens de mobiliário deverá seguir as especificações detalhadas contidas no Anexo I-A do Termo de Referência e, sempre que possível, os critérios de sustentabilidade ambiental elencados no art. 4º do Decreto nº 7.746/2012, alterado pelo Decreto nº 9.178/2017, observando-se:

- a origem sustentável dos recursos naturais utilizados nos bens;
- o baixo impacto sobre recursos naturais;
- a maior eficiência na utilização de recursos naturais como água e energia, quando couber; e
- a maior vida útil e menor custo de manutenção do bem.

Dentre as recomendações voltadas para sustentabilidade ambiental, também deverão ser observados os seguintes critérios elencados no art. 5º da Instrução Normativa SLTI/MP nº 1 de 19 de janeiro de 2010:

- Que os bens devam ser, preferencialmente, acondicionados em embalagem individual adequada, com o menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento;
- Quando for o caso, que os bens não contenham substâncias perigosas em concentração acima da recomendada na diretiva RoHS (Restriction of Certain Hazardous Substances), tais como mercúrio (Hg), chumbo (Pb), cromo hexavalente (Cr(VI)), cádmio (Cd), bifênil-polibromados (PBBs), éteres difênil-polibromados (PBDEs).
- Caso necessário, poderá ser solicitada a apresentação de certificação emitida por instituição pública oficial ou instituição credenciada, ou qualquer outro meio de prova que ateste que o bem fornecido cumpre com as exigências estabelecidas

15. Declaração de Viabilidade

Esta equipe de planejamento declara **viável** esta contratação.

15.1. Justificativa da Viabilidade

Dada a importância do objeto, bem como as informações contidas neste estudo técnico preliminar, e nos demais documentos elaborados e apensados aos autos, declaro ser viável o prosseguimento da contratação.

16. Responsáveis

ANA CAROLINA MAGALHAES DE SOUZA

Assistente Administrativo / Gerente Administrativo

Lista de Anexos

Atenção: alguns arquivos digitais enumerados abaixo podem ter sido anexados mesmo sem poderem ser impressos.

- Anexo I - Juntada dos TODs e Anexos.pdf (1.64 MB)
- Anexo II - 2. Aba Mapa de Risco.pdf (70.18 KB)
- Anexo III - Relatório PGC.pdf (61.65 KB)

MODELO DE PROPOSTA

- EMPRESA:
- CNPJ:
- ENDEREÇO:
- CIDADE/ESTADO:
- TELEFONE:
- E-MAIL PARA RECEBIMENTO DE EMPENHO:

Para fins de Pagamento:

- Banco: _____ Agência: _____ C/Corrente: _____

Prazo de validade da proposta: _____ dias.

Prazo de entrega dos bens: _____ dias a partir do recebimento da nota de empenho referente à contratação.

Declaramos que no preço proposto estão incluídas todas as despesas ou encargos de qualquer natureza, resultantes do fornecimento dos bens licitados, considerando os itens a serem entregues no **CEFET/RJ**.

Declaramos, ainda, que concordamos com todos os termos do Edital do **Pregão Eletrônico SRP Nº 29/2021** e seus anexos.

Item	Especificação	Unidade	Quantidade	Marca	R\$/Unidade	R\$Total
1	Descrição do item					

Preço Total por Extenso:

Local, _____ de _____ de _____.

Representante Legal da Empresa

DADOS CADASTRAIS DA EMPRESA

Razão Social: _____

CNPJ/MF: _____

Endereço: _____

Telefone: _____

CEP: _____

Cidade: _____ UF: _____

E-mail: _____

Banco: _____ Agência: _____ c/c: _____

Dados do Representante Legal da Empresa:

Nome: _____

Endereço: _____

CEP: _____ Cidade: _____ UF: _____

CPF/MF: _____ Cargo/Função: _____

Cart. Ident nº: _____ Expedido por: _____

Naturalidade: _____ Nacionalidade: _____

Estado civil: _____

ASSINATURA

[Nome do Representante Legal da Empresa]
sócio, dirigente, proprietário ou procurador da Licitante,
Cargo / Telefone

MINUTA DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS



**SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL
MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
CENTRO FEDERAL DE EDUCAÇÃO TECNOLÓGICA CELSO SUCKOW DA
FONSECA**

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

N.º

O **CENTRO FEDERAL DE EDUCAÇÃO TECNOLÓGICA CELSO SUCKOW DA FONSECA – CEFET/RJ**, com sede na Avenida Maracanã, nº 229 - Maracanã, na cidade do Rio de Janeiro / RJ, inscrito no CNPJ sob o nº 42.441.758/0001-05, neste ato representado pelo Diretor-Geral, Mauricio Saldanha Motta, nomeado pela Portaria MEC nº 165, de 24 de março de 2021, publicada no DOU de 25 de março de 2021, portador da matrícula funcional SIAPE nº 390990, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº 29/2021, publicada no DOU de/...../....., processo administrativo n.º **23063.002121/2021-91**, RESOLVE registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no edital, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, no Decreto n.º 7.892, de 23 de janeiro de 2013 e suas alterações, e em conformidade com as disposições a seguir:

1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o registro de preços para a eventual aquisição de....., especificado(s) no(s) item(ns)..... do Termo de Referência, anexo I do edital de **Pregão Eletrônico SRP nº 29/2021**, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, a quantidade, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

Item do TR	Fornecedor (<i>razão social, CNPJ/MF, endereço, contatos, representante</i>)						
X	Especificação	Marca	Modelo	Unidade	Quantidade	Valor Un.	Prazo garantia ou validade

2.2. A listagem do cadastro de reserva referente ao presente registro de preços consta como anexo a esta Ata.

3. ÓRGÃO(S) GERENCIADOR E PARTICIPANTE(S)

3.1. O órgão gerenciador será o Centro Federal de Educação Tecnológica Celso Suckow da Fonseca – CEFET/RJ.

3.2. A presente Ata de Registro de Preços não possui órgãos participantes.

4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

4.1. A ata de registro de preços, durante sua validade, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador, desde que devidamente justificada a vantagem e respeitadas, no que couber, as condições e as regras estabelecidas na Lei nº 8.666, de 1993, e no Decreto nº 7.892, de 2013.

4.2. Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes.

4.3. As aquisições ou contratações adicionais a que se refere este item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.

4.4. As adesões à ata de registro de preços são limitadas, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes que eventualmente aderirem.

4.4.1. Tratando-se de item exclusivo para microempresas e empresas de pequeno porte e cooperativas enquadradas no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007, o órgão gerenciador somente autorizará a adesão caso o valor da contratação pretendida pelo aderente, somado aos valores das contratações já previstas para o órgão gerenciador e participantes ou já

destinadas à aderentes anteriores, não ultrapasse o limite de R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) (Acórdão TCU nº 2957/2011 – P).

4.5. Ao órgão não participante que aderir 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, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.

4.6. Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de validade da Ata de Registro de Preços.

4.6.1. Caberá ao órgão gerenciador autorizar, excepcional e justificadamente, a prorrogação do prazo para efetivação da contratação, respeitado o prazo de vigência da ata, desde que solicitada pelo órgão não participante.

5. VALIDADE DA ATA

5.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 meses, a partir da data de sua assinatura, não podendo ser prorrogada.

6. REVISÃO E CANCELAMENTO

6.1. A Administração realizará pesquisa de mercado periodicamente, em intervalos não superiores a 180 (cento e oitenta) dias, a fim de verificar a vantajosidade dos preços registrados nesta Ata.

6.2. Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo do objeto registrado, cabendo à Administração promover as negociações junto ao(s) fornecedor(es).

6.3. Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, a Administração convocará o(s) fornecedor(es) para negociar(em) a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

6.4. O fornecedor que não aceitar reduzir seu preço ao valor praticado pelo mercado será liberado do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

6.4.1. A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.

6.5. Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

6.5.1. Liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e

6.5.2. Convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

6.6. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à

revogação desta ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

6.7. O registro do fornecedor será cancelado quando:

6.7.1. Descumprir as condições da ata de registro de preços;

6.7.2. Não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

6.7.3. Não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou

6.7.4. Sofrer sanção administrativa cujo efeito torne-o proibido de celebrar contrato administrativo, alcançando o órgão gerenciador e órgão(s) participante(s).

6.8. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos itens 6.7.1, 6.7.2 e 6.7.4 será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

6.9. O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:

6.9.1. Por razão de interesse público; ou

6.9.2. A pedido do fornecedor.

7. DAS PENALIDADES

7.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no Edital.

7.1.1. As sanções do item acima também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva, em pregão para registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente, nos termos do art. 49, §1º do Decreto nº 10.024/19.

7.2. É da competência do órgão gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 5º, inciso X, do Decreto nº 7.892/2013), exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos participantes, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade (art. 6º, Parágrafo único, do Decreto nº 7.892/2013).

7.3. O órgão participante deverá comunicar ao órgão gerenciador qualquer das ocorrências previstas no art. 20 do Decreto nº 7.892/2013, dada a necessidade de instauração de procedimento para cancelamento do registro do fornecedor.

8. CONDIÇÕES GERAIS

8.1. As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.

8.2. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/93, nos

termos do art. 12, §1º do Decreto nº 7892/13.

8.3. No caso de adjudicação por preço global de grupo de itens, só será admitida a contratação dos itens nas seguintes hipóteses.

8.3.1. Contratação da totalidade dos itens de grupo, respeitadas as proporções de quantitativos definidos no certame; ou

8.3.2. Contratação de item isolado para o qual o preço unitário adjudicado ao vencedor seja o menor preço válido ofertado para o mesmo item na fase de lances

8.4. A ata de realização da sessão pública do pregão, contendo a relação dos licitantes que aceitarem cotar os bens com preços iguais ao do licitante vencedor do certame, será anexada a esta Ata de Registro de Preços, nos termos do art. 11, §4º do Decreto n. 7.892, de 2013.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 03 (três) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes.

....., dede

Assinaturas

MAURICIO SALDANHA MOTTA
Diretor-Geral do CEFET/RJ

Representante(s) legal(is) do(s) fornecedor(es) registrado(s)