PREGÃO ELETRÔNICO

90005/2024

CONTRATANTE (UASG)

(170344)

OBJETO

Aquisição por Sistema de Registro de Preços – SRP de materiais permanentes em geral: eletroeletrônicos, eletrodomésticos, mobiliário de escritório, móveis de aço e assentos, incluindo, além do fornecimento, a montagem e a assistência técnica em garantia das necessidades das SRA'S da Região Norte e Órgãos Participantes.

VALOR TOTAL DA CONTRATAÇÃO

R$ 66.758.501,27

DATA DA SESSÃO PÚBLICA

Dia **24/06/2024** às **11:00h (horário de Brasília)**

CRITÉRIO DE JULGAMENTO:

Menor preço por grupo

MODO DE DISPUTA:

Aberto

PREFERÊNCIA ME/EPP/EQUIPARADAS

NÃO

Baixe o APP Compras.gov.br
e apresente sua proposta!

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

Sumário

1. DO OBJETO....3
2. DO REGISTRO DE PREÇOS....3
3. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO....3
4. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO....5
5. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA....6
6. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES....7
7. DA FASE DE JULGAMENTO....10
8. DA FASE DE HABILITAÇÃO....12
9. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS....14
10. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA....14
11. DOS RECURSOS....15
12. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES....16
13. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO....17
14. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS....18

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
SECRETARIA DE SERVIÇOS COMPARTILHADOS
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE
GESTÃO DE LOGÍSTICA

EDITAL

RETIFICADO

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 90005/2024

(Processo Administrativo n°11382.000010/2024-08)

Torna-se público que a Superintendência Regional de Administração no Estado do Acre – SRA/AC inscrita no CNPJ nº 00.489.828/0083-00, por meio do(a) Setor Logístico sediado(a) na Rua Benjamim Constant nº 1088, Bairro Cadeia Velha, CEP: 69.900-062, Rio Branco/AC, realizará licitação, para registro de preços, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, nos termos da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, do Decreto nº 11.462, de 31 de março de 2023, e demais legislação aplicável e, ainda, de acordo com as condições estabelecidas neste Edital.

1. DO OBJETO

1.1. O objeto da presente licitação é a aquisição por Sistema de Registro de Preços – SRP de materiais permanentes em geral, tais como: eletroeletrônicos, eletrodomésticos, mobiliário de escritório, móveis de aço e assentos, incluindo, além do fornecimento, a montagem e a assistência técnica em garantia das necessidades das SRA'S da Região Norte e Órgãos Participantes.

1.2. A licitação será dividida em grupos, formados por um ou mais itens, conforme tabela constante do Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos grupos forem de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que os compõem.

2. DO REGISTRO DE PREÇOS

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

3. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

3.1. Poderão participar deste Pregão os interessados que estiverem previamente credenciados no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - SICAF e no Sistema de Compras do Governo Federal (www.gov.br/compras).

3.1.1. Os interessados deverão atender às condições exigidas no cadastramento no Sicaf até o terceiro dia útil anterior à data prevista para recebimento das propostas.

3.2. 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.

3.3. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais nos Sistemas relacionados no item anterior 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.

3.4. A não observância do disposto no item anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

3.5. Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 16 da Lei nº 14.133, de 2021, para o agricultor familiar, o produtor rural pessoa física e para o microempreendedor individual - MEI, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006 e do Decreto n.º 8.538, de 2015.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

3.6. Não poderão disputar esta licitação:

3.6.1. aquele que não atenda às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

3.6.2. autor do anteprojeto, do projeto básico ou do projeto executivo, pessoa física ou jurídica, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ele relacionados;

3.6.3. empresa, isoladamente ou em consórcio, responsável pela elaboração do projeto básico ou do projeto executivo, ou empresa da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente, controlador, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto, responsável técnico ou subcontratado, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ela necessários;

3.6.4. pessoa física ou jurídica que se encontre, ao tempo da licitação, impossibilitada de participar da licitação em decorrência de sanção que lhe foi imposta;

3.6.5. aquele que mantenha vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau;

3.6.6. empresas controladoras, controladas ou coligadas, nos termos da Lei nº 6.404, de 15 de dezembro de 1976, concorrendo entre si;

3.6.7. pessoa física ou jurídica que, nos 5 (cinco) anos anteriores à divulgação do edital, tenha sido condenada judicialmente, com trânsito em julgado, por exploração de trabalho infantil, por submissão de trabalhadores a condições análogas às de escravo ou por contratação de adolescentes nos casos vedados pela legislação trabalhista;

3.6.8. agente público do órgão ou entidade licitante;

3.6.9. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição;

3.6.10. Não poderá participar, direta ou indiretamente, da licitação ou da execução do contrato agente público do órgão ou entidade contratante, devendo ser observadas as situações que possam configurar conflito de interesses no exercício ou após o exercício do cargo ou emprego, nos termos da legislação que disciplina a matéria, conforme § 1º do art. 9º da Lei nº 14.133, de 2021.

3.7. O impedimento de que trata o item 3.6.4 será também aplicado ao licitante que atue em substituição a outra pessoa, física ou jurídica, com o intuito de burlar a efetividade da sanção a ela aplicada, inclusive a sua controladora, controlada ou coligada, desde que devidamente comprovado o ilícito ou a utilização fraudulenta da personalidade jurídica do licitante.

3.8. A critério da Administração e exclusivamente a seu serviço, o autor dos projetos e a empresa a que se referem os itens 3.6.2 e 3.6.3 poderão participar no apoio das atividades de planejamento da contratação, de execução da licitação ou de gestão do contrato, desde que sob supervisão exclusiva de agentes públicos do órgão ou entidade.

3.9. Equiparam-se aos autores do projeto as empresas integrantes do mesmo grupo econômico.

3.10. O disposto nos itens 3.6.2 e 3.6.3 não impede a licitação ou a contratação de serviço que inclua como encargo do contratado a elaboração do projeto básico e do projeto executivo, nas contratações integradas, e do projeto executivo, nos demais regimes de execução.

3.11. Em licitações e contratações realizadas no âmbito de projetos e programas parcialmente financiados por agência oficial de cooperação estrangeira ou por organismo financeiro internacional com recursos do financiamento ou da contrapartida nacional, não poderá participar pessoa física ou jurídica que integre o rol de pessoas sancionadas por essas entidades ou que seja declarada inidônea nos termos da Lei nº 14.133/2021.

3.12. A vedação de que trata o item 3.6.8 estende-se a terceiro que auxilie a condução da contratação na qualidade de integrante de equipe de apoio, profissional especializado ou funcionário ou representante de empresa que preste assessoria técnica.

3.13. pessoas jurídicas reunidas em consórcio observar o art. 15 da Lei n. 14.133, de 2021;

4. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

4.1. Na presentte licitação, a fase de habilitação sucederá as fases de apresentação de proposta e lances e de julgamento.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

4.2. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, a proposta com o preço, conforme o critério de julgamento adotado neste Edital, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública.

4.3. No cadastramento da proposta inicial, o licitante declarará, em campo próprio do sistema, que:

4.3.1. está ciente e concorda com as condições contidas no edital e seus anexos, bem como de que a proposta apresentada compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de sua entrega em definitivo e que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no instrumento convocatório;

4.3.2. 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 7°, XXXIII, da Constituição;

4.3.3. não possui 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;

4.3.4. cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.

4.4. O licitante organizado em cooperativa deverá declarar, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 16 da Lei nº 14.133, de 2021.

4.5. O fornecedor enquadrado como microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa deverá declarar, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3° da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, observado o disposto nos §§ 1º ao 3º do art. 4º, da Lei n.º 14.133, de 2021.

4.6. A falsidade da declaração de que trata os itens 4.3. a 4.5. sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e neste Edital.

4.7. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta, até a abertura da sessão pública.

4.8. Não haverá ordem de classificação na etapa de apresentação da proposta e dos documentos de habilitação pelo licitante, o que ocorrerá somente após os procedimentos de abertura da sessão pública e da fase de envio de lances.

4.9. Serão disponibilizados para acesso público os documentos que compõem a proposta dos licitantes convocados para apresentação de propostas, após a fase de envio de lances.

4.10. Desde que disponibilizada a funcionalidade no sistema, o licitante poderá parametrizar o seu valor final mínimo quando do cadastramento da proposta e obedecerá às seguintes regras:

4.10.1. a aplicação do intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação ao lance que cobrir a melhor oferta; e

4.10.2. os lances serão de envio automático pelo sistema, respeitado o valor final mínimo, caso estabelecido, e o intervalo de que trata o subitem acima.

4.11. O valor final mínimo parametrizado no sistema poderá ser alterado pelo fornecedor durante a fase de disputa, sendo vedado:

4.11.1. valor superior a lance já registrado pelo fornecedor no sistema, quando adotado o critério de julgamento por menor preço; e

4.12. O valor final mínimo parametrizado na forma do item 4.10. possuirá caráter sigiloso para os demais fornecedores e para o órgão ou entidade promotora da licitação, podendo ser disponibilizado estrita e permanentemente aos órgãos de controle externo e interno.

4.13. Caberá ao licitante interessado em participar da licitação acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo licitatório e se responsabilizar pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pela Administração ou de sua desconexão.

4.14. O licitante deverá comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para imediato bloqueio de acesso.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

5. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

5.1. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:

5.1.1. Valor unitário e valor total do item;

5.1.2. Marca;

5.1.3. Fabricante;

5.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o licitante.

5.3. O licitante não poderá oferecer proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto para contratação.

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

5.5. 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.

5.6. Se o regime tributário da empresa implicar o recolhimento de tributos em percentuais variáveis, a cotação adequada será a que corresponde à média dos efetivos recolhimentos da empresa nos últimos doze meses.

5.7. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

5.8. a presente licitação, a Microempresa e a Empresa de Pequeno Porte poderão se beneficiar do regime de tributação pelo Simples Nacional.

5.9. A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o Termo de Referência, assumindo o proponente o compromisso de executar o objeto licitado nos seus termos, bem como de fornecer os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.

5.9.1. O prazo de validade da proposta não será inferior a 90 (noventa) dias, a contar da data de sua apresentação.

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

5.10. O descumprimento das regras supramencionadas pela Administração por parte dos contratados pode ensejar a responsabilização pelo 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.

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

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

6.2. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta ou os documentos de habilitação, quando for o caso, anteriormente inseridos no sistema, até a abertura da sessão pública.

6.3. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.

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

6.5. O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário do item e grupo.

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

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

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

6.8. O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais 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$ 10,00 (dez) reais.

6.9. O licitante poderá, uma única vez, excluir seu último lance ofertado, no intervalo de quinze segundos após o registro no sistema, na hipótese de lance inconsistente ou inexequível.

6.10. O procedimento seguirá de acordo com o modo de disputa adotado.

6.11. Caso seja adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa "aberto", os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

6.11.1. 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.

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

6.11.3. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente, e o sistema ordenará e divulgará os lances conforme a ordem final de classificação.

6.11.4. Definida a melhor proposta, se a diferença em relação à proposta classificada em segundo lugar for de pelo menos 5% (cinco por cento), o pregoeiro, auxiliado pela equipe de apoio, poderá admitir o reinício da disputa aberta, para a definição das demais colocações.

6.11.5. Após o reinício previsto no item supra, os licitantes serão convocados para apresentar lances intermediários.

6.12. Caso seja adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa "aberto e fechado", os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com lance final e fechado.

6.12.1. A etapa de lances da sessão pública terá duração inicial de quinze minutos. Após esse prazo, o sistema encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá o período de até dez minutos, aleatoriamente determinado, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

6.12.2. Encerrado o prazo previsto no subitem anterior, o sistema abrirá oportunidade para que o autor da oferta de valor mais baixo e os das ofertas com preços até 10% (dez por cento) superiores àquela possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

6.12.3. No procedimento de que trata o subitem supra, o licitante poderá optar por manter o seu último lance da etapa aberta, ou por ofertar melhor lance.

6.12.4. Não havendo pelo menos três ofertas nas condições definidas neste item, poderão os autores dos melhores lances subsequentes, na ordem de classificação, até o máximo de três, oferecer um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

6.12.5. Após o término dos prazos estabelecidos nos itens anteriores, o sistema ordenará e divulgará os lances segundo a ordem crescente de valores.

6.13. Caso seja adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa "fechado e aberto", poderão participar da etapa aberta somente os licitantes que apresentarem a proposta de menor preço/maior percentual de desconto e os das propostas até 10% (dez por cento) superiores/inferiores àquela, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, até o encerramento da sessão e eventuais prorrogações.

6.13.1. Não havendo pelo menos 3 (três) propostas nas condições definidas no item 0, poderão os licitantes que apresentaram as três melhores propostas, consideradas as empatadas, oferecer novos lances sucessivos.

6.13.2. 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.

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

6.13.4. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente, e o sistema ordenará e divulgará os lances conforme a ordem final de classificação.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

6.13.5. Definida a melhor proposta, se a diferença em relação à proposta classificada em segundo lugar for de pelo menos 5% (cinco por cento), o pregoeiro, auxiliado pela equipe de apoio, poderá admitir o reinício da disputa aberta, para a definição das demais colocações.

6.13.6. Após o reinício previsto no subitem supra, os licitantes serão convocados para apresentar lances intermediários.

6.14. Após o término dos prazos estabelecidos nos subitens anteriores, o sistema ordenará e divulgará os lances segundo a ordem crescente de valores.

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

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

6.17. 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.

6.18. 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.

6.19. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.

6.20. 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 Lei Complementar nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.538, de 2015.

6.20.1. 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.

6.20.2. 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 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

6.20.3. 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.

6.20.4. 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.

6.21. 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.

6.21.1. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 60 da Lei nº 14.133, de 2021, nesta ordem:

6.21.1.1. disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação;

6.21.1.2. avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão preferencialmente ser utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações previstos nesta Lei;

6.21.1.3. desenvolvimento pelo licitante de ações de equidade entre homens e mulheres no ambiente de trabalho, conforme regulamento;

6.21.1.4. desenvolvimento pelo licitante de programa de integridade, conforme orientações dos órgãos de controle.

6.21.2. Persistindo o empate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços produzidos ou prestados por:

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

6.21.2.1. empresas estabelecidas no território do Estado ou do Distrito Federal do órgão ou entidade da Administração Pública estadual ou distrital licitante ou, no caso de licitação realizada por órgão ou entidade de Município, no território do Estado em que este se localize;

6.21.2.2. empresas brasileiras;

6.21.2.3. empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

6.21.2.4. empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da Lei nº 12.187, de 29 de dezembro de 2009.

6.22. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, na hipótese da proposta do primeiro colocado permanecer acima do preço máximo ou inferior ao desconto definido para a contratação, o pregoeiro poderá negociar condições mais vantajosas, após definido o resultado do julgamento.

6.22.1. Tratando-se de licitação em grupo, a contratação posterior de item específico do grupo exigirá prévia pesquisa de mercado e demonstração de sua vantagem para o órgão ou a entidade e serão observados os seguintes preços unitários máximos como critério de aceitabilidade:

6.22.2. Será admitida a previsão de preços diferentes conforme os critérios abaixo:

6.22.2.1. Local de entrega;

6.22.3. A negociação poderá ser feita com os demais licitantes, segundo a ordem de classificação inicialmente estabelecida, quando o primeiro colocado, mesmo após a negociação, for desclassificado em razão de sua proposta permanecer acima do preço máximo definido pela Administração.

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

6.22.5. O resultado da negociação será divulgado a todos os licitantes e anexado aos autos do processo licitatório.

6.22.6. O pregoeiro solicitará ao licitante mais bem classificado que, no prazo de 2 (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.

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

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

7. DA FASE DE JULGAMENTO

7.1. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro verificará se o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar atende às condições de participação no certame, conforme previsto no art. 14 da Lei nº 14.133/2021, legislação correlata e no item **Erro! Fonte de referência não encontrada.** do edital, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

7.1.1. SICAF;

7.1.2. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União (https://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes/ceis); e

7.1.3. Cadastro Nacional de Empresas Punidas – CNEP, mantido pela Controladoria-Geral da União (https://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes/cnep).

7.2. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força da vedação de que trata o artigo 12 da Lei n° 8.429, de 1992.

7.3. Caso conste na Consulta de Situação do licitante a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o Pregoeiro diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas. (IN nº 3/2018, art. 29, *caput*)

7.3.1. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros. (IN nº 3/2018, art. 29, §1º).

7.3.2. O licitante será convocado para manifestação previamente a uma eventual desclassificação. (IN nº 3/2018, art. 29, §2º).

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

7.3.3. Constatada a existência de sanção, o licitante será reputado inabilitado, por falta de condição de participação.

7.4. Caso o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar tenha se utilizado de algum tratamento favorecido às ME/EPPs, o pregoeiro verificará se faz jus ao benefício, em conformidade com os itens 3.5 e 4.5. deste edital.

7.5. Verificadas as condições de participação e de utilização do tratamento favorecido, 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 artigo 29 a 35 da IN SEGES nº 73, de 30 de setembro de 2022.

7.6. Será desclassificada a proposta vencedora que:

7.6.1. contiver vícios insanáveis;

7.6.2. não obedecer às especificações técnicas contidas no Termo de Referência;

7.6.3. apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para a contratação;

7.6.4. não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;

7.6.5. apresentar desconformidade com quaisquer outras exigências deste Edital ou seus anexos, desde que insanável.

7.7. No caso de bens e serviços em geral, é indício de inexequibilidade das propostas valores inferiores a 50% (cinquenta por cento) do valor orçado pela Administração.

7.7.1. A inexequibilidade, na hipótese de que trata o **caput**, só será considerada após diligência do pregoeiro, que comprove:

7.7.1.1. que o custo do licitante ultrapassa o valor da proposta; e

7.7.1.2. inexistirem custos de oportunidade capazes de justificar o vulto da oferta.

7.8. Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, para que a empresa comprove a exequibilidade da proposta.

7.9. Caso o custo global estimado do objeto licitado tenha sido decomposto em seus respectivos custos unitários por meio de Planilha de Custos e Formação de Preços elaborada pela Administração, o licitante classificado em primeiro lugar será convocado para apresentar Planilha por ele elaborada, com os respectivos valores adequados ao valor final da sua proposta, sob pena de não aceitação da proposta.

7.10. Erros no preenchimento da planilha não constituem motivo para a desclassificação da proposta. A planilha poderá ser ajustada pelo fornecedor, no prazo indicado pelo sistema, desde que não haja majoração do preço e que se comprove que este é o bastante para arcar com todos os custos da contratação;

7.10.1. O ajuste de que trata este dispositivo se limita a sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas;

7.10.2. Considera-se erro no preenchimento da planilha passível de correção a indicação de recolhimento de impostos e contribuições na forma do Simples Nacional, quando não cabível esse regime.

7.11. Para fins de análise da proposta quanto ao cumprimento das especificações do objeto, poderá ser colhida a manifestação escrita do setor requisitante do serviço ou da área especializada no objeto.

7.12. Caso o Termo de Referência exija a apresentação de amostra, o licitante classificado em primeiro lugar deverá apresentá-la, conforme disciplinado no Termo de Referência, sob pena de não aceitação da proposta.

7.13. Por meio de mensagem no sistema, será divulgado o local e horário de realização do procedimento para a avaliação das amostras, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais licitantes.

7.14. Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema.

7.15. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste Edital, a proposta do licitante será recusada.

7.16. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

8. DA FASE DE HABILITAÇÃO

8.1. Os documentos previstos no Termo de Referência, necessários e suficientes para demonstrar a capacidade do licitante de realizar o objeto da licitação, serão exigidos para fins de habilitação, nos termos dos arts. 62 a 70 da Lei nº 14.133, de 2021.

8.1.1. A documentação exigida para fins de habilitação jurídica, fiscal, social e trabalhista e econômico-financeira, poderá ser substituída pelo registro cadastral no SICAF.

8.2. Quando permitida a participação de empresas estrangeiras que não funcionem no País, as exigências de habilitação serão atendidas mediante documentos equivalentes, inicialmente apresentados em tradução livre.

8.3. Na hipótese de o licitante vencedor ser empresa estrangeira que não funcione no País, para fins de assinatura do contrato ou da ata de registro de preços, os documentos exigidos para a habilitação serão traduzidos por tradutor juramentado no País e apostilados nos termos do disposto no Decreto nº 8.660, de 29 de janeiro de 2016, ou de outro que venha a substituí-lo, ou consularizados pelos respectivos consulados ou embaixadas.

8.4. Quando permitida a participação de consórcio de empresas, a habilitação técnica, quando exigida, será feita por meio do somatório dos quantitativos de cada consorciado e, para efeito de habilitação econômico-financeira, quando exigida, será observado o somatório dos valores de cada consorciado.

8.4.1. Se o consórcio não for formado integralmente por microempresas ou empresas de pequeno porte e o termo de referência exigir requisitos de habilitação econômico-financeira, haverá um acréscimo de 30% para o consórcio em relação ao valor exigido para os licitantes individuais.

8.5. Os documentos exigidos para fins de habilitação poderão ser apresentados em original, por cópia.

8.6. Os documentos exigidos para fins de habilitação poderão ser substituídos por registro cadastral emitido por órgão ou entidade pública, desde que o registro tenha sido feito em obediência ao disposto na Lei nº 14.133/2021.

8.7. Será verificado se o licitante apresentou declaração de que atende aos requisitos de habilitação, e o declarante responderá pela veracidade das informações prestadas, na forma da lei (art. 63, I, da Lei nº 14.133/2021).

8.8. Será verificado se o licitante apresentou no sistema, sob pena de inabilitação, a declaração de que cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.

8.9. O licitante deverá apresentar, sob pena de desclassificação, declaração de que suas propostas econômicas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas.

8.10. A habilitação será verificada por meio do Sicaf, nos documentos por ele abrangidos.

8.10.1. 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 ou quando a lei expressamente o exigir. (IN nº 3/2018, art. 4º, §1º, e art. 6º, §4º).

8.11. É de responsabilidade do licitante 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. (IN nº 3/2018, art. 7º, *caput*).

8.11.1. A não observância do disposto no item anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação. (IN nº 3/2018, art. 7º, parágrafo único).

8.12. A verificação pelo pregoeiro, em sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova, para fins de habilitação.

8.12.1. Os documentos exigidos para habilitação que não estejam contemplados no Sicaf serão enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo de duas horas, prorrogável por igual período, contado da solicitação do pregoeiro.

8.12.2. Na hipótese de a fase de habilitação anteceder a fase de apresentação de propostas e lances, os licitantes encaminharão, por meio do sistema, simultaneamente os documentos de habilitação e a proposta com o preço ou o percentual de desconto, observado o disposto no § 1º do art. 36 e no § 1º do art. 39 da *Instrução Normativa SEGES nº 73, de 30 de setembro de 2022*.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

8.13. A verificação no Sicaf ou a exigência dos documentos nele não contidos somente será feita em relação ao licitante vencedor.

8.13.1. Os documentos relativos à regularidade fiscal que constem do Termo de Referência somente serão exigidos, em qualquer caso, em momento posterior ao julgamento das propostas, e apenas do licitante mais bem classificado.

8.13.2. Respeitada a exceção do subitem anterior, relativa à regularidade fiscal, quando a fase de habilitação anteceder as fases de apresentação de propostas e lances e de julgamento, a verificação ou exigência do presente subitem ocorrerá em relação a todos os licitantes.

8.14. Após a entrega dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência, para (Lei 14.133/21, art. 64, e IN 73/2022, art. 39, §4º):

8.14.1. complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes e desde que necessária para apurar fatos existentes à época da abertura do certame; e

8.14.2. atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas;

8.15. Na análise dos documentos de habilitação, a comissão de contratação poderá sanar erros ou falhas, que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fins de habilitação e classificação.

8.16. Na hipótese de o licitante não atender às exigências para habilitação, o pregoeiro examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao presente edital, observado o prazo disposto no subitem 8.12.1.

8.17. Somente serão disponibilizados para acesso público os documentos de habilitação do licitante cuja proposta atenda ao edital de licitação, após concluídos os procedimentos de que trata o subitem anterior.

8.18. A comprovação de regularidade fiscal e trabalhista das microempresas e das empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de contratação, e não como condição para participação na licitação (art. 4º do Decreto nº 8.538/2015).

8.19. Quando a fase de habilitação anteceder a de julgamento e já tiver sido encerrada, não caberá exclusão de licitante por motivo relacionado à habilitação, salvo em razão de fatos supervenientes ou só conhecidos após o julgamento.

9. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

9.1. Homologado o resultado da licitação, o licitante mais bem classificado terá o prazo de 02 (dois) 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 decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

9.2. O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, mediante solicitação do licitante mais bem classificado ou do fornecedor convocado, desde que: (a) a solicitação seja devidamente justificada e apresentada dentro do prazo; e (b) a justificativa apresentada seja aceita pela Administração.

9.3. A ata de registro de preços será assinada por meio de assinatura digital e disponibilizada no sistema de registro de preços.

9.4. Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quantas forem 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.

9.5. O preço registrado, com a indicação dos fornecedores, será divulgado no PNCP e disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços.

9.6. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

9.7. Na hipótese de o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidas, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

10. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

10.1. Após a homologação da licitação, será incluído na ata, na forma de anexo, o registro:

10.1.1. dos licitantes que aceitarem cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário, observada a classificação na licitação; e

10.1.2. dos licitantes que mantiverem sua proposta original.

10.2. Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou fornecedores registrados na ata.

10.2.1. A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante mais bem classificado.

10.2.2. Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.

10.3. A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:

10.3.1. quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital; ou

10.3.2. quando houver o cancelamento do registro do fornecedor ou do registro de preços, nas hipóteses previstas nos art. 28 e art. 29 do Decreto nº 11.462/23.

10.4. Na hipótese de nenhum dos licitantes que aceitaram cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário concordar com a contratação nos termos em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado, a Administração, observados o valor estimado e a sua eventual atualização na forma prevista no edital, poderá:

10.4.1. convocar os licitantes que mantiveram sua proposta original para negociação, na ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou

10.4.2. adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes remanescentes, observada a ordem de classificação, quando frustrada a negociação de melhor condição.

11. DOS RECURSOS

11.1. A interposição de recurso referente ao julgamento das propostas, à habilitação ou inabilitação de licitantes, à anulação ou revogação da licitação, observará o disposto no art. 165 da Lei nº 14.133, de 2021.

11.2. O prazo recursal é de 3 (três) dias úteis, contados da data de intimação ou de lavratura da ata.

11.3. Quando o recurso apresentado impugnar o julgamento das propostas ou o ato de habilitação ou inabilitação do licitante:

11.3.1. a intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente, sob pena de preclusão;

11.3.2. o prazo para a manifestação da intenção de recorrer não será inferior a 10 (dez) minutos.

11.3.3. o prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação ou de lavratura da ata de habilitação ou inabilitação;

11.3.4. na hipótese de adoção da inversão de fases prevista no § 1º do art. 17 da Lei nº 14.133, de 2021, o prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação da ata de julgamento.

11.4. Os recursos deverão ser encaminhados em campo próprio do sistema.

11.5. O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, a qual poderá reconsiderar sua decisão no prazo de 3 (três) dias úteis, ou, nesse mesmo prazo, encaminhar recurso para a autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

11.6. Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

11.7. O prazo para apresentação de contrarrazões ao recurso pelos demais licitantes será de 3 (três) dias úteis, contados da data da intimação pessoal ou da divulgação da interposição do recurso, assegurada a vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

11.8. O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.

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

11.10. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados no Endereço Rua Benjamim Constant nº 1088, Bairro Cadeia Velha, CEP: 69.900-062, Rio Branco/AC

12. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

12.1. Comete infração administrativa, nos termos da lei, o licitante que, com dolo ou culpa:

12.1.1. deixar de entregar a documentação exigida para o certame ou não entregar qualquer documento que tenha sido solicitado pelo/a pregoeiro/a durante o certame;

12.1.2. Salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado, não mantiver a proposta em especial quando:

12.1.2.1. não enviar a proposta adequada ao último lance ofertado ou após a negociação;

12.1.2.2. recusar-se a enviar o detalhamento da proposta quando exigível;

12.1.2.3. pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva; ou

12.1.2.4. deixar de apresentar amostra;

12.1.2.5. apresentar proposta ou amostra em desacordo com as especificações do edital;

12.1.3. não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

12.1.3.1. recusar-se, sem justificativa, a assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou a aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração;

12.1.4. apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação.

12.1.5. fraudar a licitação.

12.1.6. comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza, em especial quando:

12.1.6.1. agir em conluio ou em desconformidade com a lei;

12.1.6.2. induzir deliberadamente a erro no julgamento;

12.1.6.3. apresentar amostra falsificada ou deteriorada;

12.1.7. praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação.

12.1.8. praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei n.º 12.846, de 2013.

12.2. Com fulcro na Lei nº 14.133, de 2021, a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar aos licitantes e/ou adjudicatários as seguintes sanções, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal:

12.2.1. advertência;

12.2.2. multa;

12.2.3. impedimento de licitar e contratar e

12.2.4. declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

12.3. Na aplicação das sanções serão considerados:

12.3.1. a natureza e a gravidade da infração cometida;

12.3.2. as peculiaridades do caso concreto;

12.3.3. as circunstâncias agravantes ou atenuantes;

12.3.4. os danos que dela provierem para a Administração Pública;

12.3.5. a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

12.4. A multa será recolhida em percentual de 0,5% a 30% incidente sobre o valor do contrato licitado, recolhida no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da comunicação oficial.

12.4.1. Para as infrações previstas nos itens 12.1.1., 12.1.2. e 12.1.3, a multa será de 0,5% a 15% do valor do contrato licitado.

12.4.2. Para as infrações previstas nos itens 12.1.4., 12.1.5., 12.1.6., 12.1.7 e 12.1.8, a multa será de 15% a 30% do valor do contrato licitado.

12.5. As sanções de advertência, impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar poderão ser aplicadas, cumulativamente ou não, à penalidade de multa.

12.6. Na aplicação da sanção de multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação.

12.7. A sanção de impedimento de licitar e contratar será aplicada ao responsável em decorrência das infrações administrativas relacionadas nos itens 12.1.1, 12.1.2 e 12.1.3 quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave, e impedirá o responsável de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo a qual pertencer o órgão ou entidade, pelo prazo máximo de 3 (três) anos.

12.8. Poderá ser aplicada ao responsável a sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, em decorrência da prática das infrações dispostas nos itens 12.1.4, 12.1.5, 12.1.6, 12.1.7 e 12.1.8, bem como pelas infrações administrativas previstas nos itens 12.1.1, 12.1.2 e 12.1.3 que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção de impedimento de licitar e contratar, cuja duração observará o prazo previsto no art. 156, §5º, da Lei n.º 14.133/2021.

12.9. A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou em aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, descrita no item 0, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e o sujeitará às penalidades e à imediata perda da garantia de proposta em favor do órgão ou entidade promotora da licitação, nos termos do art. 45, §4º da IN SEGES/ME n.º 73, de 2022.

12.10. A apuração de responsabilidade relacionadas às sanções de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar demandará a instauração de processo de responsabilização a ser conduzido por comissão composta por 2 (dois) ou mais servidores estáveis, que avaliará fatos e circunstâncias conhecidos e intimará o licitante ou o adjudicatário para, no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação, apresentar defesa escrita e especificar as provas que pretenda produzir.

12.11. Caberá recurso no prazo de 15 (quinze) dias úteis da aplicação das sanções de advertência, multa e impedimento de licitar e contratar, contado da data da intimação, o qual será dirigido à autoridade que tiver proferido a decisão recorrida, que, se não a reconsiderar no prazo de 5 (cinco) dias úteis, encaminhará o recurso com sua motivação à autoridade superior, que deverá proferir sua decisão no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

12.12. Caberá a apresentação de pedido de reconsideração da aplicação da sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data da intimação, e decidido no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do seu recebimento.

12.13. O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.

12.14. A aplicação das sanções previstas neste edital não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral dos danos causados.

13. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

13.1. Qualquer pessoa é parte legítima para impugnar este Edital por irregularidade na aplicação da Lei nº 14.133, de 2021, devendo protocolar o pedido até 3 (três) dias úteis antes da data da abertura do certame.

13.2. A resposta à impugnação ou ao pedido de esclarecimento será divulgado em sítio eletrônico oficial no prazo de até 3 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

13.3. A impugnação e o pedido de esclarecimento poderão ser realizados por forma eletrônica, pelos seguintes meios: E-mail: perdome@gestão.gov.br

13.4. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

13.4.1. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo agente de contratação, nos autos do processo de licitação.

13.5. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

14. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

14.1. Será divulgada ata da sessão pública no sistema eletrônico.

14.2. 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.

14.3. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília - DF.

14.4. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.

14.5. 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.

14.6. 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.

14.7. 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.

14.8. 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.

14.9. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

14.10. O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e endereço eletrônico: www.comprasgovernamentais.gov.br

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

14.11.1. ANEXO I - Termo de Referência;
14.11.2. Apêndice A do Anexo I – Lista de Especificações Técnicas dos Materiais;
14.11.3. Apêndice B do Anexo I – Termo Descritivo da Análise das Amostras;
14.11.4. Apêndice C do Anexo I – Estudo Técnico Preliminar nº 05/2024;
14.11.5. ANEXO II – Minuta de Termo de Contrato;
14.11.6. ANEXO III – Minuta de Ata de Registro de Preços;

Rio Branco – AC, 11 de junho de 2024.

gov.br Documento assinado digitalmente
WANDERLEY PERDOME
Data: 11/06/2024 12:41:00-0300
Verifique em https://validar.iti.gov.br

WANDERLEY PERDOME
Gestor de Logística SRA/AC

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
SECRETARIA DE SERVIÇOS COMPARTILHADOS
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE
GESTÃO DE LOGÍSTICA

ANEXO I - Termo de Referência;

(Processo Administrativo n° 11382.000010/2024-08)

1. CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1. Aquisição de materiais permanentes em geral (cadeiras, poltronas, sofás, auditório, mobiliários, armários e estantes em aço, eletro-eletrônicos e eletrodomésticos) mediante Sistema de Registro de Preços - SRP para atender as necessidades das SRA'S da Região Norte (Acre, Amapá, Amazonas, Pará, Rondônia e Roraima) seus Órgãos clientes atendidos por estas, bem como os Órgãos e/ou Entidades Participantes (Fundo Especial de Modernização e Reaparelhamento da Polícia Militar no Estado de Rondônia – PM/RO, Universidade Federal de Tocantins – UFT, Superintendência do Desenvolvimento da Amazônia – SUDAM, Secretaria de Estado de Segurança Pública do Distrito Federal – SSP/DF, Secretaria de Estado da Segurança, Defesa e Cidadania – SESDEC/RO, Fundo Estadual de Segurança Pública de Rondônia, Instituto do Meio Ambiente do Acre – IMAC, Secretaria de Estado de Educação, Cultura e Esporte – SEE/AC), nos termos da tabela abaixo, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

ITEM 01							
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**	**Valor Unitário**	**Valor Total**
1	Painel tipo lousa para televisão - medindo 2000x1000mm	421694	Unidade	1	108	R$ 18.940,00	R$ 2.045.520,00
GRUPO 01 - MÓVEIS							
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**	**Valor Unitário**	**Valor Total**
2	Armário extra alto medindo 02 portas 800x465x2100mm	462518	Unidade	1	203	R$ 2.762,50	R$ 560.787,50
3	Armário alto medindo 02 portas 800x465x1600mm	390488	Unidade	1	290	R$ 2.393,97	R$ 694.251,30
4	Armário baixo medindo 02 portas 800x465x740mm	395448	Unidade	1	411	R$ 1.360,00	R$ 558.960,00
5	Gaveteiro Volante 03 Gavetas (2 gavetas + 1 gavetão) 350.465.660mm	479931	Unidade	1	1026	R$ 1.168,00	R$ 1.198.368,00
6	Gaveteiro Volante 04 Gavetas 350.465.660mm	485787	Unidade	1	765	R$ 1.230,00	R$ 940.950,00
7	Gaveteiro suspenso 02 gavetas 350x400x280mm	479936	Unidade	1	385	R$ 412,00	R$ 158.620,00
8	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 900x600x740mm	460847	Unidade	1	527	R$ 1.202,00	R$ 633.454,00
9	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1200x600x740mm	485776	Unidade	1	583	R$ 1.345,00	R$ 784.135,00
10	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1400x600x740mm	239000	Unidade	1	676	R$ 1.575,00	R$ 1.064.700,00

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
SECRETARIA DE SERVIÇOS COMPARTILHADOS
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE
GESTÃO DE LOGÍSTICA

11	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1600x600x740mm	460847	Unidade	1	665	R$ 1.638,90	R$ 1.089.868,50
12	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 1800x900x740mm	396603	Unidade	1	124	R$ 2.688,30	R$ 333.349,20
13	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2400x1200x740mm	458686	Unidade	1	128	R$ 3.577,50	R$ 457.920,00
14	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2700x1200x740mm	458686	Unidade	1	106	R$ 3.678,00	R$ 389.868,00
15	Mesa de Reunião redonda 1200x740mm	611831	Unidade	1	201	R$ 1.532,00	R$ 307.932,00
16	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1400x1400x600/740mm	485268	Unidade	1	721	R$ 2.207,00	R$ 1.591.247,00
17	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1600x1600x600/740mm	608652	Unidade	1	421	R$ 2.586,00	R$ 1.088.706,00
18	Biombo para mesa em vidro medindo 1200x300x 8mm	456579	Unidade	1	304	R$ 530,50	R$ 161.272,00
19	Biombo em MDP medindo 1200x300x18mm	603536	Unidade	1	304	R$ 578,00	R$ 175.712,00
20	Mesa Diretoria medindo 1800x800x740mm com armário aparador 1800x465x600mm	613356	Unidade	1	263	R$ 17.486,00	R$ 4.598.818,00
21	Mesa de centro executiva, medindo 900x600x450mm	323035	Unidade	1	158	R$ 3.970,00	R$ 627.260,00
22	Mesa de reunião Diretoria medindo 3200x1200x740mm	479092	Unidade	1	127	R$ 17.980,00	R$ 2.283.460,00
23	Suporte de pasta suspensa para armários de 800mm	607289	Unidade	1	265	R$ 466,00	R$ 123.490,00
24	Suporte de CPU com braço de tensão com mola	607286	Unidade	1	550	R$ 523,50	R$ 287.925,00
25	Mesa rebatível medindo 1400x700x740mm	611900	Unidade	1	245	R$ 3.269,09	R$ 800.927,05
26	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Inicial – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	142	R$ 3.230,00	R$ 458.660,00
27	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Central – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	182	R$ 2.674,00	R$ 486.668,00
28	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Final – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	202	R$ 3.100,00	R$ 626.200,00
29	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1200x700x660/1300mm	481005	Unidade	1	161	R$ 4.115,00	R$ 662.515,00

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

30	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1000x700x660/1300mm	481003	Unidade	1	121	R$ 4.230,00	R$ 511.830,00
31	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1200x800x660/1300mm	481003	Unidade	1	121	R$ 4.445,00	R$ 537.845,00
32	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1000x800x660/1300mm	481003	Unidade	1	121	R$ 4.320,00	R$ 522.720,00
VALOR TOTAL DO GRUPO 01							**R$ 26.763.938,55**
GRUPO 02 - CADEIRAS, AUDITÓRIO, SOFÁS E POLTRONAS							
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**	**Valor Unitário**	**Valor Total**
33	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável, braços reguláveis, com apoio de cabeça e cabideiro	602025	Unidade	1	329	R$ 6.650,40	R$ 2.187.981,60
34	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto MÉDIO	485893	Unidade	1	1060	R$ 1.877,50	R$ 1.990.150,00
35	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto BAIXO	258860	Unidade	1	668	R$ 1.413,00	R$ 943.884,00
36	Cadeira fixa interlocutor para Staff sem braços	486777	Unidade	1	552	R$ 945,00	R$ 521.640,00
37	Cadeira giratória sem braços base alta tipo caixa	340310	Unidade	1	226	R$ 1.900,55	R$ 429.524,30
38	Assentos Múltiplos estofados 03 Lugares com braços encosto médio	358840	Unidade	1	242	R$ 2.798,79	R$ 677.307,18
39	Cadeira Giratória operacional, com apoio lombar encosto alto com tela e braços reguláveis	257799	Unidade	1	373	R$ 2.756,00	R$ 1.027.988,00
40	Longarina 03 lugares com braços conchas metálicas	289426	Unidade	1	312	R$ 7.310,89	R$ 2.280.997,68
41	Cadeira fixa em polipropileno sem braços	485383	Unidade	1	692	R$ 555,53	R$ 384.426,76
42	Cadeira fixa em polipropileno com prancheta fixa e cesto porta-livros	459150	Unidade	1	780	R$ 1.047,55	R$ 817.089,00
43	Kit braço com prancheta escamoteável	600693	Unidade	1	410	R$ 512,26	R$ 210.026,60
44	Cadeira Encosto Alto tipo monobloco com base de alumínio	602320	Unidade	1	155	R$ 5.088,49	R$ 788.715,95
45	Poltrona de Auditório	293118	Unidade	1	360	R$ 2.960,87	R$ 1.065.913,20
46	Poltrona de Auditório com prancheta	613469	Unidade	1	603	R$ 3.188,92	R$ 1.922.918,76
47	Poltrona de Auditório para Pessoas Obesas	603498	Unidade	1	98	R$ 3.998,00	R$ 391.804,00

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

48	Cadeira Fixa, com assento e encosto revestidos por malha respirável, com braços (Amostra)	399298	Unidade	1	309	R$ 3.522,98	R$ 1.088.600,82
49	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável braços reguláveis	485840	Unidade	1	330	R$ 2.391,45	R$ 789.178,50
50	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	602465	Unidade	1	138	R$ 6.032,38	R$ 832.468,44
51	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	373607	Unidade	1	128	R$ 8.857,69	R$ 1.133.784,32
52	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	293173	Unidade	1	140	R$ 10.740,32	R$ 1.503.644,80
53	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio	608660	Unidade	1	150	R$ 4.725,50	R$ 708.825,00
54	Cadeira giratória Encosto Alto, com braços reguláveis	485840	Unidade	1	192	R$ 2.079,35	R$ 399.235,20
55	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela	391878	Unidade	1	392	R$ 1.141,76	R$ 447.569,92
VALOR TOTAL DO GRUPO 02							**R$ 22.543.674,03**
GRUPO 03 - ARMÁRIOS E ESTANTES DE AÇO							
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**	**Valor Unitário**	**Valor Total**
56	Armário de aço alto, 2 portas de abrir, com 4 reforços cada, 3 Prateleiras, capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 e 24 (0,45mm e 0,60mm), Puxador estampado na frente da porta com perfil em pvc, Dobradiças externas, Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central, pés reguláveis, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: Altura: 192,7 cm, Largura: 80 cm, Profundidade: 45 cm	613891	Unidade	1	214	R$ 1.696,00	R$ 362.944,00
57	Armário de aço baixo, 2 portas de abrir com 2 reforços, 01 prateleira regulada a cada 50mm por cremalheiras, formando 02 (dois) níveis, , fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 (0,45mm), pés fixos, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, Dimensões Externas: altura – 90cm x largura – 90cm x profundidade – 45cm	614420	Unidade	1	182	R$ 580,75	R$ 105.696,50

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

58	Estante de Aço Multiuso 6 Prateleiras, de aço 70cm X 30cm com reforço inferior para uma melhor resistência, 4 Colunas de aço 90cm bipartidas, kit parafuso e porca para montagem, 4 Pés de plástico L, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: 194cm de altura x 70cm de comprimento x 45cm de profundidade	460829	Unidade	1	313	R$ 503,72	R$ 157.664,36
VALOR TOTAL DO GRUPO 03							**R$ 626.304,86**
GRUPO 04 - ELETROELETRÔNICOS							
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**	**Valor Unitário**	**Valor total**
59	Tv/monitor Smart, 55pol, 4K UHD, Características mínimas: Interface do hardware Bluetooth, USB, HDMI Resolução 4K, Plana, Cabo, manuais, controle remoto, Tecnologia de controle remoto Infravermelho, Tecnologia da tela tela QLED ou OLED ou miniLED ou DLED ou QNED, Tamanho da tela 55 Polegadas, Proporção da tela 16:9, Ampliação máxima 8 Resolução 3840 x 2160 Pixels, Potência de saída em Watts 20 Watts Voltagem 110/220 Volts Etiqueta Nacional de Eficiência Energética (ENCE) A, Potência em watts 165 watts, Tipo de fonte de energia Energia elétrica, Frequência 60 Hz, Taxa de atualização 60 Hz, Total de entradas USB 2 Tecnologia de conexão Bluetooth, Wi-fi, Ethernet, HDMI, Conexões HDMI Bluetooth, Peso do produto 21,2, Dimensões aproximadas do produto 22,63 x 139,9 x 74,88 cm; 21,2 Quilogramas	611855	Unidade	1	44	R$ 2.002,00	R$ 88.088,00
60	Tv/monitor Smart,, 65pol, 4K UHD, Características mínimas : Interface do hardware Bluetooth, USB, HDMI Resolução 4K, Plana, Cabo, manuais, controle remoto, Tecnologia de controle remoto Infravermelho, Tecnologia da tela QLED ou OLED ou miniLED ou DLED ou QNED, Tamanho da tela 65 Polegadas, Tela ou mostrador QLED, Proporção da tela 16:9, Resolução 3.840 x 2.160 Pixels, Potência de saída em Watts 50 Watts Voltagem 110/220 Volts, Etiqueta Nacional de Eficiência Energética (ENCE) A, Potência em watts	601704	Unidade	1	62	R$ 3.350,00	R$ 207.700,00

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	315 watts, Tipo de fonte de energia: Energia elétrica, Frequência 120 Hz, Taxa de atualização 120 Hz, Total de entradas USB 2, Tecnologia de conexão Bluetooth, Wi-fi, Ethernet, HDMI, Conexões HDMI, Peso do produto 41,5 Kilogramas, Dimensões aproximadas do produto: 23,56 x 122,76 x 79,48 cm.						
61	Tv/monitor Smart, 75pol, 4K UHD, Características mínimas : Interface do hardware Bluetooth, USB, HDMI, Resolução 4K, Cabo, manuais, controle remoto, Tecnologia de controle remoto Infravermelho, Tecnologia da tela tela QLED ou OLED ou miniLED ou DLED ou QNED (4K), Tamanho da tela 75 Polegadas, Tela ou mostrador QLED ou OLED ou miniLED ou DLED ou QNED (4K), Proporção da tela 16:9 Resolução 3840 x 2160 Pixels, Potência de saída em Watts 20 Watts Voltagem 110/220 Volts, Etiqueta Nacional de Eficiência Energética (ENCE) A, Potência em watts 260 watts, Tipo de fonte de energia: Energia elétrica, Frequência 60 Hz, Taxa de atualização 60 Hz, Total de entradas USB 1, Tecnologia de conexão Bluetooth, Wi-fi, Ethernet, HDMI, Conexões Wi-fi e Bluetooth Peso do produto 41,9 Kilogramas, Dimensões aproximadas do produto 34,11 x 167,32 x 104,79 cm.	486188	Unidade	1	55	R$ 5.085,00	R$ 279.675,00
62	Tela De Projeção Elétrica 2,03X1,52M 100 Polegadas, retrátil, com acionamento elétrico via controle com controle remoto, 110/220V, montagem teto/parede, tela cor branco opaco, material da estrutura resistente, Etiqueta Nacional de Eficiência Energética (ENCE) A, Dimensões aproximadas do produto: 237 x 12,5 x 13cm, Estojo branco em aço carbono, pintura eletrostática, Motor elétrico tubular interno silencios, Película de projeção vinílica, Aceitar projeção em 3D, HD, Full HD e 4k, Suporte em L integrado ao estojo metálico para fixação em parede ou teto, com fácil instalação, Manual de instalação e operação	611844	Unidade	1	68	R$ 2.085,54	R$ 141.816,72
VALOR TOTAL DO GRUPO 04							**R$ 717.279,72**
GRUPO 05 - ELETRODOMÉSTICOS							
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**	**Valor Unitário**	**Valor total**
63	Refrigerador Frost Free Duplex, 431L, Capacidade 431 L, Consumo anual de energia 500 Kw, Espaço para legumes e verduras 410 Liters Capacidade do freezer 431 Litros, Tipo de instalação Independente, Congelador top, Características especiais Livre de gelo, Cor branco ou inox Voltagem 110/220, Eficiência energética A Gavetas 1, estante 3un, Descongelar Automático, Dobradiças da porta Direita, dimensões aproximadas do produto: 79 x 73,5 x 179 cm; 72 Kilogramas;	470946	Unidade	1	94	R$ 3.812,42	R$ 358.367,48

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

64	Fogão acendimento elétrico, Características mínimas: 5 bocas/queimadores, acendedores individuais em plástico resistente, tampo em vidro temperado resistente, botão elétrico para acendimento dos queimadores, forno/assadeira com duas prateleiras tipo grade em aço inox, capacidade 108,9 L, vidro interno do forno removível, assadeira tipo gaveta, tipo de queimadores selado, cor branco ou inox, voltagem 110/220 Volts, Etiqueta Nacional de Eficiência Energética (ENCE) A, Combustível Gás, Tipo de material Aço inoxidável, Dimensões do produto 65 x 76 x 97 cm;	607774	Unidade	1	73	R$ 1.223,18	R$ 89.292,14
65	Aparelho Forno/Micro-ondas 36 L, Características mínimas: capacidade mínima de 36 litros, 10 níveis de potência, tipo mesa/embutir, bivolt (110/200v), potência 1.000wts, cor branco ou inox, Funções ativadas automaticamente sempre que o micro-ondas ficar inativo por mais de 60 segundos, bastando abrir e fechar a porta para destravar, painel digital e display LCD, função travar painel e desligar display, menu descongelar com tempo e potências pré ajustados para prato pronto, carne bovina e frango, função gratinar, dimensões aproximadas do produto: 31,1cm x 55,3cm x 46,7cm	383270	Unidade	1	183	R$ 899,00	R$ 164.517,00
66	Purificador de água, Características mínimas: compacto, 2 botões de acionamento liberador (uma para água gelada e outra para água natural), reservatório de água pressurizado hermético para evitar contaminação da água purificada com o ambiente, dupla filtração com elemento filtrante de polipropileno, refil descartável, refrigerado por compressor, voltagem 127v, Etiqueta Nacional de Eficiência Energética (ENCE) A ou B, tipo de água gelado e natural, cor branco ou cinza, dimensões aproximadas do produto: 36cm alt x 27,5cm larg x 37,00cm prof.	613957	Unidade	1	250	R$ 1.350,00	R$ 337.500,00
67	Cafeteira Expresso Automática, Características mínimas: elétrica, 110/220v, prepara café expresso, capuccino, chocolate, painel display intuitivo, potencia 1.4000w, Etiqueta Nacional de Eficiência Energética (ENCE) A ou B, moedor de grãos de cerâmica, ajuste de quantidade da bebida, ajuste para intensidade de sabor (suave, médio ou forte, bandeja de resíduos removível para fácil limpeza, reservatório de água de 2,5L, reservatório de grãos mínimo de 500 gramas, compatível com preparo de café com pó previamente moído, cor preto, cinza ou branco, dimensões aproximadas do produto: 43,3 x 24,6 x 37,2 cm	441488	Unidade	1	139	R$ 4.639,91	R$ 644.947,49
VALOR TOTAL DO GRUPO 05							**R$ 1.594.624,11**

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
SECRETARIA DE SERVIÇOS COMPARTILHADOS
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE
GESTÃO DE LOGÍSTICA

GRUPO 06 - MÓVEIS PLANEJADOS							
Item	**Especificação**	**CATSERV**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**	**Valor unitário**	**Valor total**
68	**MÓVEIS EM MDF - Projeto, Confecção, Entrega e Instalação De Móveis Planejados Por M².** Os Móveis Deverão Ser Confeccionados em Madeira MDF (Medium Density Fiberboard) com no mínimo, 06,15,18 e 45 mm de espessura, revestida em Laminado melaminico de Baixa Pressão e pintura laca em ambas as faces nas cores madeiradas, lisa TX e laca. Detalhamento: Nos módulos composto por tampos superiores, utilizar painel de MDF tamburato de 45mm de espessura com revestimento nas cores lisas e madeirados, nas Laterais, tampos inferiorgavetas e prateleira utilizar MDF 18mm nas cores lisas e madeirada, para fechamento do fundo dos gaveteiros utilizar MDF de no mínimo 6mm, para os demais utilizar MDF 15mm de espessura com revestimento melamínico em ambas as faces, quando necessário executar projeto de móvel que possui tamponamento utilizar MDF de 15mm de espessura com revestimento madeirado ou liso. **Porta em alumínio.** Portas de giro com dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de dois furos de diâmetro 8 mm fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16 e duas buchas de nylon entre o parafuso e a porta. Possui calço 3D em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura, altura e profundidade da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel, a dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral e recebe acabamento niquelado para maior durabilidade, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel, possui sistema soft-close acoplada no braço interno da dobradiça com sistema hidráulico para amortecimento. Puxador Top de 150mm aplicado ao perfil da porta por meio de usinagem e aparafusamento, alinhado com o perfil da porta externo evitando acidentes e melhorando o acabamento. O vidro de 4mm é cortado, lapidado nas quatro faces, passa pelo processo de lavagem e desengorduramento para depois poder receber a aplicação de tinta em uma das faces com aproximadamente 120gr ao m2 por mão aplicada, impregnado sobre o vidro, utilizado tinta acrílica de alta resistência, não amarelante, boa verticalidade, ótima distensão, dureza superficial e com aproximadamente 120gr m2, após a aplicação a peça passa para a estufa de secagem pressurizada a seco, livre de poeira onde ela fica em torno de 1 hora para sua perfeita secagem e trazendo a qualidade desejada a peça. **Portas pintadas em Laca** madeira MDF (médium Density Fiberboard), tipo próprio para pintura com acabamento em melamina, de 18 mm de espessura, revestida). As bordas possuem acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, coladas através de cola Puliuretanica PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com humidade atmosférica ou do material de alta performance que funde a borda ao substrato do MDF, com raio mínimo de 2 mm em todo seu perímetro. Chapa base do tampo com o seguinte acabamento. Revestimento: aplicação de pintura de laca fosca	13200	M²	1	4601	R$ 2.340,00	R$ 10.766.340,00
	pintura feita através de Esmalte semifosca mono componente acrílico/(laca) com aderência direta sobre substratos de MDF, laca fosca , aplicação feita com 1 demão de fundo branco fosco selador desenvolvido para uniformizar e preparar superfícies de madeira proporcionando um acabamento com textura e						

Para conferir a autenticidade do documento/acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	acabamento. Após lixamento para dar acabamento a superfície sem pontos de furos e irregularidades, após aplicação de 02 demão de pintura feita através de Esmalte semifosca mono componente acrílico (laca). Cura feita através de estufa com aproximadamente 12 horas, todo processo executado em área fechada para a uniformidade de cor e acabamento. Puxador cava usinado diretamente na porta. Todas as deveram ser totalmente vedadas com perfil, utilizando bordas de 2mm de espessura para os tampos, 1mm para as laterais, prateleiras e 0,45m para corpos de gavetas e demais peças, todos os topos devem ser bordeados 100% mesmo não estando visível ou aparente. Para aplicação das bordas dever ser utilizado cola PUR 3308.20 adesivos hot melt a base de poliuretano reativo (PUR) temperatura 120-160ºC. que cura com humidade atmosférica ou do material e raio equivalente, não será aceito aplicação de cola de contato manual. Todos os componentes e estruturas necessárias para confecção do Móvel (Fita Borda, Corrediças, Dobradiças, Puxadores, Pés, Roldanas, Estruturas Metálicas em aço e ou perfil de alumínio, vidros, caixa de tomadas, fita de LED Etc.) ficarão a cargo do Licitante Vencedora e deverão estar inclusos no valor do metro quadrado na confecção dos Móveis Planejados. Todos os Móveis Confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações das Normas Regulamentadoras de Ergonomia. Depois de confeccionados, os Móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pela Secretaria Solicitante. O valor do metro quadrado deverá englobar os custos necessários as etapas Projeto; Confecção; Entrega e Instalação dos Móveis Planejados. Apresentar amostras de 200x200 mm, com acabamento de bordas 02 padrões madeirados e 02 padrões lisos, para avaliação de cores e acabamentos. Apresentar 02 amostras 250x320mm de cada portas, laca e alumínio. **PARA CÁLCULO DA TOTALIZAÇÃO DOS M² DE CADA MÓVEL SERÃO UTILIZADOS OS SEGUINTES PARÂMETROS EM CONFORMIDADE COM O MÓVEL FABRICADO**: - MESAS E/OU SIMILARES = ALTURA X COMPRIMENTO NA VISÃO SUPERIOR, PROFUNDIDADE DE ATÉ 600MM. - BALCÕES RECEPÇÃO = ALTURA X COMPRIMENTO NA VISÃO FRONTAL, PROFUNDIDADE DE ATÉ 600MM. - PAINÉIS/PAINÉIS DIVISORES OU SIMILARES = ALTURA X COMPRIMENTO NA VISÃO FRONTAL. - PORTAS FALSAS/PAREDES OU SIMILARES = ALTURA X COMPRIMENTO NA VISÃO FRONTAL. - APARADORES TIPO ABERTO OU SIMILARES = LARGURA X COMPRIMENTO, PROFUNDIDADE DE ATÉ 600MM. - ROUPEIROS/ARMARIOS DE PIA/ARMARIO AEREO/OU SIMILARES = ALTURA X LARGURA NA VISÃO FRONTAL, PROFUNDIDADE DE ATÉ 600MM E ATÉ 5 PRATELEIRAS. - GAVETEIROS OU SIMILARES = ALTURA X LARGURA NA VISÃO FRONTAL, PROFUNDIDADE DE ATÉ 600MM E ATÉ 4 GAVETAS COM PORTA TALHER.						
69	**MÓVEIS EM MDF - Projeto, Confecção, Entrega e Instalação De Móveis Planejados Por M².** Os Móveis Deverão Ser Confeccionados em Madeira MDF (Medium Density Fiberboard) com no mínimo, 06,15,18 e 45 mm de espessura, revestida em Laminado melaminico de	13200	M²	1	1600	R$ 2.340,00	R$ 3.744.000,00

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	Baixa Pressão e pintura laca em ambas as faces nas cores madeiradas, lisa TX e laca. Detalhamento: Nos módulos composto por tampos superiores, utilizar painel de MDF tamburato de 45mm de espessura com revestimento nas cores lisas e madeirados, nas Laterais, tampos inferiorgavetas e prateleira utilizar MDF 18mm nas cores lisas e madeirada, para fechamento do fundo dos gaveteiros utilizar MDF de no mínimo 6mm, para os demais utilizar MDF 15mm de espessura com revestimento melamínico em ambas as faces, quando necessário executar projeto de móvel que possui tamponamento utilizar MDF de 15mm de espessura com revestimento madeirado ou liso. **Porta em alumínio.** Portas de giro com dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de dois furos de diâmetro 8 mm fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16 e duas buchas de nylon entre o parafuso e a porta. Possui calço 3D em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura, altura e profundidade da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel, a dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral e recebe acabamento niquelado para maior durabilidade, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel, possui sistema soft-close acoplada no braço interno da dobradiça com sistema hidráulico para amortecimento. Puxador Top de 150mm aplicado ao perfil da porta por meio de usinagem e aparafusamento, alinhado com o perfil da porta externo evitando acidentes e melhorando o acabamento. O vidro de 4mm é cortado, lapidado nas quatro faces, passa pelo processo de lavagem e desengorduramento para depois poder receber a aplicação de tinta em uma das faces com aproximadamente 120gr ao m2 por mão aplicada, impregnado sobre o vidro, utilizado tinta acrílica de alta resistência, não amarelante, boa verticalidade, ótima distensão, dureza superficial e com aproximadamente 120gr m2, após a aplicação a peça passa para a estufa de secagem pressurizada a seco, livre de poeira onde ela fica em torno de 1 hora para sua perfeita secagem e trazendo a qualidade desejada a peça. **Portas pintadas em Laca** madeira MDF (médium Density Fiberboard), tipo próprio para pintura com acabamento em melamina, de 18 mm de espessura, revestida). As bordas possuem acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, coladas através de cola Puliuretanica PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com humidade atmosférica ou do material de alta performance que funde a borda ao substrato do MDF, com raio mínimo de 2 mm em todo seu perímetro. Chapa base do tampo com o seguinte acabamento. Revestimento: aplicação de pintura de laca fosca pintura feita através de Esmalte semifosca mono componente acrílico/(laca) com aderência direta sobre substratos de MDF, laca fosca , aplicação feita com 1 demão de fundo branco fosco selador desenvolvido para uniformizar e preparar superfícies de madeira proporcionando um acabamento com textura e acabamento. Após lixamento para dar acabamento a superfície sem pontos de furos e irregularidades, após aplicação de 02 demão de pintura feita através de Esmalte semifosca mono componente acrílico (laca). Cura feita através de estufa com aproximadamente 12 horas, todo						

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	processo executado em área fechada para a uniformidade de cor e acabamento. Puxador cava usinado diretamente na porta Todas as deveram ser totalmente vedadas com perfil, utilizando bordas de 2mm de espessura para os tampos, 1mm para as laterais, prateleiras e 0,45m para corpos de gavetas e demais peças, todos os topos devem ser bordeados 100% mesmo não estando visível ou aparente. Para aplicação das bordas dever ser utilizado cola PUR 3308.20 adesivos hot melt a base de poliuretano reativo (PUR) temperatura 120-160ºC. que cura com humidade atmosférica ou do material e raio equivalente, não será aceito aplicação de cola de contato manual. Todos os componentes e estruturas necessárias para confecção do Móvel (Fita Borda, Corrediças, Dobradiças, Puxadores, Pés Roldanas, Estruturas Metálicas em aço e ou perfil de alumínio vidros, caixa de tomadas, fita de LED Etc.) ficarão a cargo do Licitante Vencedora e deverão estar inclusos no valor do metro quadrado na confecção dos Móveis Planejados. Todos os Móveis Confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações das Normas Regulamentadoras de Ergonomia. Depois de confeccionados, os Móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pela Secretaria Solicitante. O valor do metro quadrado deverá englobar os custos necessários as etapas Projeto; Confecção Entrega e Instalação dos Móveis Planejados. Apresentar amostras de 200x200 mm, com acabamento de bordas 02 padrões madeirados e 02 padrões lisos, para avaliação de cores e acabamentos. Apresentar 02 amostras 250x320mm de cada portas, laca e alumínio. **PARA CÁLCULO DA TOTALIZAÇÃO DOS M² DE CADA MÓVEL SERÃO UTILIZADOS OS SEGUINTES PARÂMETROS EM CONFORMIDADE COM O MÓVEL FABRICADO**: - MESAS E/OU SIMILARES = ALTURA X COMPRIMENTO NA VISÃO SUPERIOR, PROFUNDIDADE DE ATÉ 600MM. - BALCÕES RECEPÇÃO = ALTURA X COMPRIMENTO NA VISÃO FRONTAL, PROFUNDIDADE DE ATÉ 600MM - PAINÉIS/PAINÉIS DIVISORES OU SIMILARES = ALTURA X COMPRIMENTO NA VISÃO FRONTAL. - PORTAS FALSAS/PAREDES OU SIMILARES = ALTURA X COMPRIMENTO NA VISÃO FRONTAL. - APARADORES TIPO ABERTO OU SIMILARES = LARGURA X COMPRIMENTO, PROFUNDIDADE DE ATÉ 800MM. - ROUPEIROS/ARMARIOS DE PIA/ARMARIO AEREO/OU SIMILARES = ALTURA X LARGURA NA VISÃO FRONTAL, PROFUNDIDADE DE ATÉ 600MM E ATÉ 5 PRATELEIRAS. - GAVETEIROS OU SIMILARES = ALTURA X LARGURA NA VISÃO FRONTAL, PROFUNDIDADE DE ATÉ 600MM E ATÉ 4 GAVETAS COM PORTA TALHER.						
70	MÓVEIS EM MDF - Projeto, Confecção, Entrega e Instalação De Móveis Planejados Por M² (Especificação no item 68 acima)	13200	M²	1	1	R$ 2.340,00	R$ 2.340,00
VALOR TOTAL DO GRUPO 06							**R$ 14.512.680,00**
VALOR GLOBAL							**R$ 66.758.501,27**

1.2. Estimativas de consumo individualizadas, do órgão gerenciador e órgão(s) e entidade(s) participante(s):

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
SECRETARIA DE SERVIÇOS COMPARTILHADOS
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE
GESTÃO DE LOGÍSTICA

ÓRGÃO GERENCIADOR: SUPERINTENDENCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE – SRA/AC ((UASG 170344)					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Painel tipo lousa para televisão - medindo 2000x1000mm:	421694	Unidade	1	20
GRUPO 1					
2	Armário extra alto medindo 02 portas 800x465x2100mm	462518	Unidade	1	10
3	Armário alto medindo 02 portas 800x465x1600mm	390488	Unidade	1	10
4	Armário baixo medindo 02 portas 800x465x740mm	395448	Unidade	1	10
5	Gaveteiro Volante 03 Gavetas (2 gavetas + 1 gavetão) 350.465.660mm	479931	Unidade	1	10
6	Gaveteiro Volante 04 Gavetas 350.465.660m	485787	Unidade	1	10
7	Gaveteiro suspenso 02 gavetas 350x400x280mm	479936	Unidade	1	10
8	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 900x600x740mm	460847	Unidade	1	10
9	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1200x600x740mm	485776	Unidade	1	10
10	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1400x600x740mm	239000	Unidade	1	10
11	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1600x600x740mm	460847	Unidade	1	20
12	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 1800x900x740mm	396603	Unidade	1	10
13	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2400x1200x740mm	458686	Unidade	1	10
14	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2700x1200x740mm	458686	Unidade	1	10
15	Mesa de Reunião redonda 1200x740mm	611831	Unidade	1	15
16	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1400x1400x600/740mm	485268	Unidade	1	25
17	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1600x1600x600/740mm	608652	Unidade	1	25
18	Biombo para mesa em vidro medindo 1200x300x 8mm	456579	Unidade	1	25
19	Biombo em MDP m 1200x300x18mm	603536	Unidade	1	25
20	Mesa Diretoria medindo 1800x800x740mm com armário aparador 1800x465x600mm	613356	Unidade	1	30
21	Mesa de centro executiva, medindo 900x600x450mm	323035	Unidade	1	25
22	Mesa de reunião Diretoria medindo 3200x1200x740mm	479092	Unidade	1	15
23	Suporte de pasta suspensa para armários de 800mm	607289	Unidade	1	15
24	Suporte de CPU com braço de tensão com mola	607286	Unidade	1	50
25	Mesa rebatível medindo 1400x700x740mm	611900	Unidade	1	10
26	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Inicial – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	25
27	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Central – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	25

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

28	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Final – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	25
29	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1200x700x660/1300mm	481005	Unidade	1	5
30	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1000x700x660/1300mm	481003	Unidade	1	5
31	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1200x800x660/1300mm	481003	Unidade	1	5
32	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1000x800x660/1300mm	481003	Unidade	1	5
	GRUPO 2				
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
33	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável, braços reguláveis, com apoio de cabeça e cabideiro	602025	Unidade	1	30
34	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto MÉDIO	485893	Unidade	1	30
35	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto BAIXO	258860	Unidade	1	30
36	Cadeira fixa interlocutor para Staff sem braços	486777	Unidade	1	40
37	Cadeira giratória sem braços base alta tipo caixa	340310	Unidade	1	40
38	Assentos Múltiplos estofados 03 Lugares com braços encosto médio	358840	Unidade	1	15
39	Cadeira Giratória operacional, com apoio lombar encosto alto com tela e braços reguláveis	257799	Unidade	1	25
40	Longarina 03 lugares com braços conchas metálicas	289426	Unidade	1	15
41	Cadeira fixa em polipropileno sem braços	485383	Unidade	1	30
42	Cadeira fixa em polipropileno com prancheta fixa e cesto porta-livros	459150	Unidade	1	60
43	Kit braço com prancheta escamoteável	600693	Unidade	1	100
44	Cadeira Encosto Alto tipo monobloco com base de alumínio	602320	Unidade	1	30
45	Poltrona de Auditório	293118	Unidade	1	100
46	Poltrona de Auditório com prancheta	613469	Unidade	1	100
47	Poltrona de Auditório para Pessoas Obesas	603498	Unidade	1	20
48	Cadeira Fixa, com assento e encosto revestidos por malha respirável, com braços (Amostra)	399298	Unidade	1	20
49	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável braços reguláveis	485840	Unidade	1	20
50	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	602465	Unidade	1	10
51	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	373607	Unidade	1	10
52	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	293173	Unidade	1	10
53	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio	608660	Unidade	1	20
54	Cadeira giratória Encosto Alto, com braços reguláveis	485840	Unidade	1	20
55	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela	391878	Unidade	1	30
	GRUPO 3				
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

56	Armário de aço alto, 2 portas de abrir, com 4 reforços cada, 3 Prateleiras, capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 e 24 (0,45mm e 0,60mm), Puxador estampado na frente da porta com perfil em pvc, Dobradiças externas, Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central, pés reguláveis, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: Altura: 192,7 cm, Largura: 80 cm, Profundidade: 45 cm	613891	Unidade	1	10
57	Armário de aço baixo, 2 portas de abrir com 2 reforços, 01 prateleira regulada a cada 50mm por cremalheiras, formando 02 (dois) níveis, , fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 (0,45mm), pés fixos, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, Dimensões Externas: altura – 90cm x largura – 90cm x profundidade – 45cm	614420	Unidade	1	10
58	Estante de Aço Multiuso 6 Prateleiras, de aço 70cm X 30cm com reforço inferior para uma melhor resistência, 4 Colunas de aço 90cm bipartidas, kit parafuso e porca para montagem, 4 Pés de plástico L, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: 194cm de altura x 70cm de comprimento x 45cm de profundidade	460829	Unidade	1	20

GRUPO 4

Item	Especificação	CATMAT	Unidade	Quantidade Mínima	Quantidade Máxima
59	Tv/monitor Smart, 55pol, 4K UHD	611855	Unidade	1	5
60	Tv/monitor Smart, 65pol, 4K UHD	601704	Unidade	1	5
61	Tv/monitor Smart, 75pol, 4K UHD	486188	Unidade	1	6
62	Tela De Projeção Elétrica 2,03X1,52M 100 Polegadas, retrátil	611844	Unidade	1	5

GRUPO 5

Item	Especificação	CATMAT	Unidade	Quantidade Mínima	Quantidade Máxima
63	Refrigerador Frost Free Duplex, 431L, Capacidade 431 L	470946	Unidade	1	3
64	Fogão INOX acendimento elétrico	607774	Unidade	1	2
65	Aparelho Forno/Micro-ondas 36 L	383270	Unidade	1	3
66	Purificador de água	613957	Unidade	1	5
67	Cafeteira Expresso Automática	441488	Unidade	1	10

GRUPO 6

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
SECRETARIA DE SERVIÇOS COMPARTILHADOS
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE
GESTÃO DE LOGÍSTICA

Item	Especificação	CATSERV	Unidade	Quantidade Mínima	Quantidade Máxima
68	MÓVEIS EM MDF - Projeto, Confecção, Entrega e Instalação De Móveis Planejados Por M². (Especificação no TR)	13200	M²	1	1000
69	MÓVEIS EM MDF - Projeto, Confecção, Entrega e Instalação De Móveis Planejados Por M² (Especificação no TR)	13200	M²	1	1000

ÓRGÃO PARTICIPANTE: UNIVERSIDADE FEDERAL DE TOCANTINS – UFT (UASG 154419)					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Painel tipo lousa para televisão - medindo 2000x1000mm:	421694	Unidade	1	2
GRUPO 01					
2	Armário extra alto medindo 02 portas 800x465x2100mm	462518	Unidade	1	20
3	Armário alto medindo 02 portas 800x465x1600mm	390488	Unidade	1	20
4	Armário baixo medindo 02 portas 800x465x740mm	395448	Unidade	1	35
5	Gaveteiro Volante 03 Gavetas (2 gavetas + 1 gavetão) 350.465.660mm	479931	Unidade	1	50
6	Gaveteiro Volante 04 Gavetas 350.465.660m	485787	Unidade	1	30
7	Gaveteiro suspenso 02 gavetas 350x400x280mm	479936	Unidade	1	50
8	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 900x600x740mm	460847	Unidade	1	50
9	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1200x600x740mm	485776	Unidade	1	80
10	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1400x600x740mm	239000	Unidade	1	80
11	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1600x600x740mm	460847	Unidade	1	80
12	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 1800x900x740mm	396603	Unidade	1	10
13	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2400x1200x740mm	458686	Unidade	1	10
14	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2700x1200x740mm	458686	Unidade	1	10
15	Mesa de Reunião redonda 1200x740mm	611831	Unidade	1	20
16	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1400x1400x600/740mm	485268	Unidade	1	80
17	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1600x1600x600/740mm	608652	Unidade	1	80
18	Biombo para mesa em vidro medindo 1200x300x 8mm	456579	Unidade	1	25
19	Biombo em MDP medindo 1200x300x18mm	603536	Unidade	1	25
20	Mesa Diretoria medindo 1800x800x740mm com armário aparador 1800x465x600mm	613356	Unidade	1	4
21	Mesa de centro executiva, medindo 900x600x450mm	323035	Unidade	1	5
22	Mesa de reunião Diretoria medindo 3200x1200x740mm	479092	Unidade	1	4
26	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Inicial – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	6
27	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Central – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	6
28	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Final – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	6
29	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1200x700x660/1300mm	481005	Unidade	1	6

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

30	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1000x700x660/1300mm	481003	Unidade	1	6
31	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1200x800x660/1300mm	481003	Unidade	1	6
32	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1000x800x660/1300mm	481003	Unidade	1	6
GRUPO 2					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
33	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável, braços reguláveis, com apoio de cabeça e cabideiro	602025	Unidade	1	5
34	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto MÉDIO	485893	Unidade	1	100
35	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto BAIXO	258860	Unidade	1	80
36	Cadeira fixa interlocutor para Staff sem braços	486777	Unidade	1	100
37	Cadeira giratória sem braços base alta tipo caixa	340310	Unidade	1	100
38	Assentos Múltiplos estofados 03 Lugares com braços encosto médio	358840	Unidade	1	50
39	Cadeira Giratória operacional, com apoio lombar encosto alto com tela e braços reguláveis	257799	Unidade	1	15
40	Longarina 03 lugares com braços conchas metálicas	289426	Unidade	1	8
41	Cadeira fixa em polipropileno sem braços	485383	Unidade	1	150
42	Cadeira fixa em polipropileno com prancheta fixa e cesto porta-livros	459150	Unidade	1	400
43	Kit braço com prancheta escamoteável	600693	Unidade	1	50
44	Cadeira Encosto Alto tipo monobloco com base de alumínio	602320	Unidade	1	5
45	Poltrona de Auditório	293118	Unidade	1	60
46	Poltrona de Auditório com prancheta	613469	Unidade	1	60
47	Poltrona de Auditório para Pessoas Obesas	603498	Unidade	1	6
48	Cadeira Fixa, com assento e encosto revestidos por malha respirável, com braços (Amostra)	399298	Unidade	1	5
50	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	602465	Unidade	1	10
51	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	373607	Unidade	1	10
52	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	293173	Unidade	1	20
53	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio	608660	Unidade	1	4
54	Cadeira giratória Encosto Alto, com braços reguláveis	485840	Unidade	1	40
55	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela	391878	Unidade	1	40
GRUPO 6					
Item	**Especificação**	**CATSERV**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
68	MÓVEIS EM MDF - Projeto, Confecção, Entrega e Instalação De Móveis Planejados Por M². (Especificação no TR)	13200	M²	1	1

ÓRGÃO PARTICIPANTE: SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO AMAZONAS – SRA/AM (UASG 170207)					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Painel tipo lousa para televisão - medindo 2000x1000mm:	421694	Unidade	1	10
GRUPO 01					
2	Armário extra alto medindo 02 portas 800x465x2100mm	462518	Unidade	1	10

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

3	Armário alto medindo 02 portas 800x465x1600mm	390488	Unidade	1	20
4	Armário baixo medindo 02 portas 800x465x740mm	395448	Unidade	1	20
5	Gaveteiro Volante 03 Gavetas (2 gavetas + 1 gavetão) 350.465.660mm	479931	Unidade	1	20
6	Gaveteiro Volante 04 Gavetas 350.465.660mm	485787	Unidade	1	20
7	Gaveteiro suspenso 02 gavetas 350x400x280mm	479936	Unidade	1	15
8	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 900x600x740mm	460847	Unidade	1	16
9	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1200x600x740mm	485776	Unidade	1	15
10	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1400x600x740mm	239000	Unidade	1	20
11	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1600x600x740m	460847	Unidade	1	20
12	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 1800x900x740mm	396603	Unidade	1	20
13	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2400x1200x740mm	458686	Unidade	1	20
14	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2700x1200x740mm	458686	Unidade	1	5
15	Mesa de Reunião redonda 1200x740mm	611831	Unidade	1	10
16	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1400x1400x600/740mm	485268	Unidade	1	4
17	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1600x1600x600/740mm	608652	Unidade	1	4
18	Biombo para mesa em vidro medindo 1200x300x 8mm	456579	Unidade	1	4
19	Biombo em MDP medindo 1200x300x18mm	603536	Unidade	1	4
20	Mesa Diretoria medindo 1800x800x740mm com armário aparador 1800x465x600mm	613356	Unidade	1	15
21	Mesa de centro executiva, medindo 900x600x450mm	323035	Unidade	1	10
22	Mesa de reunião Diretoria medindo 3200x1200x740mm	479092	Unidade	1	4
23	Suporte de pasta suspensa para armários de 800mm	607289	Unidade	1	20
24	Suporte de CPU com braço de tensão com mola	607286	Unidade	1	20

GRUPO 2

Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
33	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável, braços reguláveis, com apoio de cabeça e cabideiro	602025	Unidade	1	30
34	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto MÉDIO	485893	Unidade	1	30
35	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto BAIXO	258860	Unidade	1	30
36	Cadeira fixa interlocutor para Staff sem braços	486777	Unidade	1	20
38	Assentos Múltiplos estofados 03 Lugares com braços encosto médio	358840	Unidade	1	15

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

39	Cadeira Giratória operacional, com apoio lombar encosto alto com tela e braços reguláveis	257799	Unidade	1	15

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

40	Longarina 03 lugares com braços conchas metálicas	289426	Unidade	1	50
46	Poltrona de Auditório com prancheta	613469	Unidade	1	60
47	Poltrona de Auditório para Pessoas Obesas	603498	Unidade	1	20
48	Cadeira Fixa, com assento e encosto revestidos por malha respirável, com braços (Amostra)	399298	Unidade	1	20
49	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável braços reguláveis	485840	Unidade	1	20
55	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela	391878	Unidade	1	40

GRUPO 3

Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
56	Armário de aço alto, 2 portas de abrir, com 4 reforços cada, 3 Prateleiras, capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 e 24 (0,45mm e 0,60mm), Puxador estampado na frente da porta com perfil em pvc, Dobradiças externas, Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central, pés reguláveis, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: Altura: 192,7 cm, Largura: 80 cm, Profundidade: 45 cm	613891	Unidade	1	20
57	Armário de aço baixo, 2 portas de abrir com 2 reforços, 01 prateleira regulada a cada 50mm por cremalheiras, formando 02 (dois) níveis, , fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 (0,45mm), pés fixos, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, Dimensões Externas: altura – 90cm x largura – 90cm x profundidade – 45cm	614420	Unidade	1	20
58	Estante de Aço Multiuso 6 Prateleiras, de aço 70cm X 30cm com reforço inferior para uma melhor resistência, 4 Colunas de aço 90cm bipartidas, kit parafuso e porca para montagem, 4 Pés de plástico L, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: 194cm de altura x 70cm de comprimento x 45cm de profundidade	460829	Unidade	1	40

GRUPO 4

Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
60	Tv/monitor Smart, 65pol, 4K UHD	601704	Unidade	1	10
61	Tv/monitor Smart, 75pol, 4K UHD	486188	Unidade	1	5

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

62	Tela De Projeção Elétrica 2,03X1,52M 100 Polegadas, retrátil	611844	Unidade	1	8
GRUPO 5					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
63	Refrigerador Frost Free Duplex, 431L, Capacidade 431 L	470946	Unidade	1	10
64	Fogão INOX acendimento elétrico	607774	Unidade	1	10
65	Aparelho Forno/Micro-ondas 36 L	383270	Unidade	1	20
66	Purificador de água	613957	Unidade	1	15
67	Cafeteira Expresso Automática	441488	Unidade	1	15

ÓRGÃO PARTICIPANTE: SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO PARÁ – SRA/PA (UASG 170214)					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Painel tipo lousa para televisão - medindo 2000x1000mm:	421694	Unidade	1	3
GRUPO 01					
3	Armário alto medindo 02 portas 800x465x1600mm	390488	Unidade	1	10
4	Armário baixo medindo 02 portas 800x465x740mm	395448	Unidade	1	20
5	Gaveteiro Volante 03 Gavetas (2 gavetas + 1 gavetão) 350.465.660mm	479931	Unidade	1	20
11	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1600x600x740mm	460847	Unidade	1	15
14	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2700x1200x740mm	458686	Unidade	1	4
17	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1600x1600x600/740mm	608652	Unidade	1	12
20	Mesa Diretoria medindo 1800x800x740mm com armário aparador 1800x465x600mm	613356	Unidade	1	10
22	Mesa de reunião Diretoria medindo 3200x1200x740mm	479092	Unidade	1	2
GRUPO 2					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
33	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável, braços reguláveis, com apoio de cabeça e cabideiro	602025	Unidade	1	10
46	Poltrona de Auditório com prancheta	613469	Unidade	1	100
47	Poltrona de Auditório para Pessoas Obesas	603498	Unidade	1	10
52	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	293173	Unidade	1	3
54	Cadeira giratória Encosto Alto, com braços reguláveis	485840	Unidade	1	4
GRUPO 3					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

56	Armário de aço alto, 2 portas de abrir, com 4 reforços cada, 3 Prateleiras, capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 e 24 (0,45mm e 0,60mm), Puxador estampado na frente da porta com perfil em pvc, Dobradiças externas, Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central, pés reguláveis, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: Altura: 192,7 cm, Largura: 80 cm, Profundidade: 45 cm	613891	Unidade	1	10
58	Estante de Aço Multiuso 6 Prateleiras, de aço 70cm X 30cm com reforço inferior para uma melhor resistência, 4 Colunas de aço 90cm bipartidas, kit parafuso e porca para montagem, 4 Pés de plástico L, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: 194cm de altura x 70cm de comprimento x 45cm de profundidade	460829	Unidade	1	20
GRUPO 4					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
59	Tv/monitor Smart, 55pol, 4K UHD	611855	Unidade	1	1
60	Tv/monitor Smart, 65pol, 4K UHD	601704	Unidade	1	1
62	Tela De Projeção Elétrica 2,03X1,52M 100 Polegadas, retrátil	611844	Unidade	1	2
GRUPO 5					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
63	Refrigerador Frost Free Duplex, 431L, Capacidade 431 L	470946	Unidade	1	2
64	Fogão INOX acendimento elétrico	607774	Unidade	1	2
65	Aparelho Forno/Micro-ondas 36 L	383270	Unidade	1	7
66	Purificador de água	613957	Unidade	1	6
67	Cafeteira Expresso Automática	441488	Unidade	1	3

ÓRGÃO PARTICIPANTE: SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DE AMAPÁ – SRA/AP (UASG 170345)					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Painel tipo lousa para televisão - medindo 2000x1000mm:	421694	Unidade	1	1
GRUPO 01					
2	Armário extra alto medindo 02 portas 800x465x2100mm	462518	Unidade	1	22
3	Armário alto medindo 02 portas 800x465x1600mm	390488	Unidade	1	24
4	Armário baixo medindo 02 portas 800x465x740mm	395448	Unidade	1	34

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

5	Gaveteiro Volante 03 Gavetas (2 gavetas + 1 gavetão) 350.465.660mm	479931	Unidade	1	84
6	Gaveteiro Volante 04 Gavetas 350.465.660mm	485787	Unidade	1	3
8	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 900x600x740mm	460847	Unidade	1	11
9	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1200x600x740mm	485776	Unidade	1	18
10	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1400x600x740mm	239000	Unidade	1	6
12	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 1800x900x740mm	396603	Unidade	1	3
15	Mesa de Reunião redonda 1200x740mm	611831	Unidade	1	4
17	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1600x1600x600/740mm	608652	Unidade	1	50
20	Mesa Diretoria medindo 1800x800x740mm com armário aparador 1800x465x600mm	613356	Unidade	1	6
21	Mesa de centro executiva, medindo 900x600x450mm	323035	Unidade	1	4
24	Suporte de CPU com braço de tensão com mola	607286	Unidade	1	30
	GRUPO 2				
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
33	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável, braços reguláveis, com apoio de cabeça e cabideiro	602025	Unidade	1	88
34	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto MÉDIO	485893	Unidade	1	94
35	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto BAIXO	258860	Unidade	1	28
36	Cadeira fixa interlocutor para Staff sem braços	486777	Unidade	1	82
38	Assentos Múltiplos estofados 03 Lugares com braços encosto médio	358840	Unidade	1	14
39	Cadeira Giratória operacional, com apoio lombar encosto alto com tela e braços reguláveis	257799	Unidade	1	88
40	Longarina 03 lugares com braços conchas metálicas	289426	Unidade	1	14
44	Cadeira Encosto Alto tipo monobloco com base de alumínio	602320	Unidade	1	2
48	Cadeira Fixa, com assento e encosto revestidos por malha respirável, com braços (Amostra)	399298	Unidade	1	4
50	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	602465	Unidade	1	4
51	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	373607	Unidade	1	4
52	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	293173	Unidade	1	6
55	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela	391878	Unidade	1	12
	GRUPO 3				
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

56	Armário de aço alto, 2 portas de abrir, com 4 reforços cada, 3 Prateleiras, capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 e 24 (0,45mm e 0,60mm), Puxador estampado na frente da porta com perfil em pvc, Dobradiças externas, Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central, pés reguláveis, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: Altura: 192,7 cm, Largura: 80 cm, Profundidade: 45 cm	613891	Unidade	1	11
57	Armário de aço baixo, 2 portas de abrir com 2 reforços, 01 prateleira regulada a cada 50mm por cremalheiras, formando 02 (dois) níveis, , fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 (0,45mm), pés fixos, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, Dimensões Externas: altura – 90cm x largura – 90cm x profundidade – 45cm	614420	Unidade	1	4
58	Estante de Aço Multiuso 6 Prateleiras, de aço 70cm X 30cm com reforço inferior para uma melhor resistência, 4 Colunas de aço 90cm bipartidas, kit parafuso e porca para montagem, 4 Pés de plástico L, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: 194cm de altura x 70cm de comprimento x 45cm de profundidade	460829	Unidade	1	20

GRUPO 4

Item	Especificação	CATMAT	Unidade	Quantidade Mínima	Quantidade Máxima
59	Tv/monitor Smart, 55pol, 4K UHD	611855	Unidade	1	2
60	Tv/monitor Smart, 65pol, 4K UHD	601704	Unidade	1	1

GRUPO 5

Item	Especificação	CATMAT	Unidade	Quantidade Mínima	Quantidade Máxima
63	Refrigerador Frost Free Duplex, 431L, Capacidade 431 L	470946	Unidade	1	2
64	Fogão INOX acendimento elétrico	607774	Unidade	1	3
65	Aparelho Forno/Micro-ondas 36 L	383270	Unidade	1	4
66	Purificador de água	613957	Unidade	1	13
67	Cafeteira Expresso Automática	441488	Unidade	1	1

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
SECRETARIA DE SERVIÇOS COMPARTILHADOS
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE
GESTÃO DE LOGÍSTICA

ÓRGÃO PARTICIPANTE: SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DE RONDÔNIA – SRA/RO (UASG 158137)					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Painel tipo lousa para televisão - medindo 2000x1000mm:	421694	Unidade	1	10
GRUPO 01					
2	Armário extra alto medindo 02 portas 800x465x2100mm	462518	Unidade	1	20
3	Armário alto medindo 02 portas 800x465x1600mm	390488	Unidade	1	35
4	Armário baixo medindo 02 portas 800x465x740mm	395448	Unidade	1	35
5	Gaveteiro Volante 03 Gavetas (2 gavetas + 1 gavetão) 350.465.660mm	479931	Unidade	1	300
6	Gaveteiro Volante 04 Gavetas 350.465.660mm	485787	Unidade	1	300
7	Gaveteiro suspenso 02 gavetas 350x400x280mm	479936	Unidade	1	100
8	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 900x600x740mm	460847	Unidade	1	200
9	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1200x600x740mm	485776	Unidade	1	200
10	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1400x600x740mm	239000	Unidade	1	200
11	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1600x600x740mm	460847	Unidade	1	300
12	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 1800x900x740mm	396603	Unidade	1	10
13	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2400x1200x740mm	458686	Unidade	1	10
14	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2700x1200x740mm	458686	Unidade	1	10
15	Mesa de Reunião redonda 1200x740mm	611831	Unidade	1	10
16	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1400x1400x600/740mm	485268	Unidade	1	10
17	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1600x1600x600/740mm	608652	Unidade	1	10
18	Biombo para mesa em vidro medindo 1200x300x 8mm	456579	Unidade	1	10
19	Biombo em MDP medindo 1200x300x18mm	603536	Unidade	1	10
20	Mesa Diretoria medindo 1800x800x740mm com armário aparador 1800x465x600mm	613356	Unidade	1	10
21	Mesa de centro executiva, medindo 900x600x450mm	323035	Unidade	1	10
22	Mesa de reunião Diretoria medindo 3200x1200x740mm	479092	Unidade	1	5
23	Suporte de pasta suspensa para armários de 800mm	607289	Unidade	1	100
24	Suporte de CPU com braço de tensão com mola	607286	Unidade	1	300
25	Mesa rebatível medindo 1400x700x740mm	611900	Unidade	1	15

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

26	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Inicial – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	10
27	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Central – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	50
28	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Final – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	70
29	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1200x700x660/1300mm	481005	Unidade	1	50
0	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1000x700x660/1300mm	481003	Unidade	1	10
31	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1200x800x660/1300mm	481003	Unidade	1	10
32	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1000x800x660/1300mm	481003	Unidade	1	10

GRUPO 2

Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
33	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável, braços reguláveis, com apoio de cabeça e cabideir	602025	Unidade	1	30
34	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto MÉDIO	485893	Unidade	1	300
35	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto BAIXO	258860	Unidade	1	300
36	Cadeira fixa interlocutor para Staff sem braços	486777	Unidade	1	50
37	Cadeira giratória sem braços base alta tipo caixa	340310	Unidade	1	10
38	Assentos Múltiplos estofados 03 Lugares com braços encosto médio	358840	Unidade	1	10
39	Cadeira Giratória operacional, com apoio lombar encosto alto com tela e braços reguláveis	257799	Unidade	1	30
40	Longarina 03 lugares com braços conchas metálicas	289426	Unidade	1	100
41	Cadeira fixa em polipropileno sem braços	485383	Unidade	1	150
42	Cadeira fixa em polipropileno com prancheta fixa e cesto porta-livros	459150	Unidade	1	150
43	Kit braço com prancheta escamoteável	600693	Unidade	1	50
44	Cadeira Encosto Alto tipo monobloco com base de alumínio	602320	Unidade	1	30
45	Poltrona de Auditório	293118	Unidade	1	50
46	Poltrona de Auditório com prancheta	613469	Unidade	1	100
47	Poltrona de Auditório para Pessoas Obesas	603498	Unidade	1	10
48	Cadeira Fixa, com assento e encosto revestidos por malha respirável, com braços (Amostra)	399298	Unidade	1	100
49	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável braços reguláveis	485840	Unidade	1	100
50	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	602465	Unidade	1	10
51	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	373607	Unidade	1	10

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

52	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	293173	Unidade	1	10
53	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio	608660	Unidade	1	30
54	Cadeira giratória Encosto Alto, com braços reguláveis	485840	Unidade	1	30
55	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela	391878	Unidade	1	60

GRUPO 3

Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
56	Armário de aço alto, 2 portas de abrir, com 4 reforços cada, 3 Prateleiras, capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 e 24 (0,45mm e 0,60mm), Puxador estampado na frente da porta com perfil em pvc, Dobradiças externas, Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central, pés reguláveis, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: Altura: 192,7 cm, Largura: 80 cm, Profundidade: 45 cm	613891	Unidade	1	30
57	Armário de aço baixo, 2 portas de abrir com 2 reforços, 01 prateleira regulada a cada 50mm por cremalheiras, formando 02 (dois) níveis, , fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 (0,45mm), pés fixos, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, Dimensões Externas: altura – 90cm x largura – 90cm x profundidade – 45cm	614420	Unidade	1	30
58	Estante de Aço Multiuso 6 Prateleiras, de aço 70cm X 30cm com reforço inferior para uma melhor resistência, 4 Colunas de aço 90cm bipartidas, kit parafuso e porca para montagem, 4 Pés de plástico L, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: 194cm de altura x 70cm de comprimento x 45cm de profundidade	460829	Unidade	1	100

GRUPO 4

Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
59	Tv/monitor Smart, 55pol, 4K UHD	611855	Unidade	1	5
60	Tv/monitor Smart, 65pol, 4K UHD	601704	Unidade	1	5

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

61	Tv/monitor Smart , 75pol, 4K UHD	486188	Unidade	1	3
62	Tela De Projeção Elétrica 2,03X1,52M 100 Polegadas, retrátil	611844	Unidade	1	2
GRUPO 5					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
63	Refrigerador Frost Free Duplex, 431L, Capacidade 431 L	470946	Unidade	1	5
64	Fogão INOX acendimento elétrico	607774	Unidade	1	5
65	Aparelho Forno/Micro-ondas 36 L	383270	Unidade	1	30
66	Purificador de água	613957	Unidade	1	50
67	Cafeteira Expresso Automática	441488	Unidade	1	10

ÓRGÃO PARTICIPANTE: SECRETARIA DE ESTADO DE SEGURANÇA PÚBLICA DO DISTRITO FEDERAL – SSP/DF (UASG 450107)					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Painel tipo lousa para televisão - medindo 2000x1000mm:	421694	Unidade	1	7
GRUPO 01					
3	Armário alto medindo 02 portas 800x465x1600mm	390488	Unidade	1	32
4	Armário baixo medindo 02 portas 800x465x740mm	395448	Unidade	1	114
5	Gaveteiro Volante 03 Gavetas (2 gavetas + 1 gavetão) 350.465.660mm	479931	Unidade	1	242
11	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1600x700x740mm	460847	Unidade	1	20
13	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2400x1200x740mm	458686	Unidade	1	4
14	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2700x1200x740mm	458686	Unidade	1	1
15	Mesa de Reunião redonda 1200x740mm	611831	Unidade	1	18
16	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1400x1400x600/740mm	485268	Unidade	1	240
20	Mesa Diretoria medindo 1800x800x740mm com armário aparador 1800x465x600mm	613356	Unidade	1	3
21	Mesa de centro executiva, medindo 900x600x450mm	323035	Unidade	1	3
22	Mesa de reunião Diretoria medindo 3200x1200x740mm	479092	Unidade	1	3
GRUPO 2					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
36	Cadeira fixa interlocutor para Staff sem braços	486777	Unidade	1	10
41	Cadeira fixa em polipropileno sem braços	485383	Unidade	1	36
43	Kit braço com prancheta escamoteável	600693	Unidade	1	150
46	Poltrona de Auditório com prancheta	613469	Unidade	1	33
47	Poltrona de Auditório para Pessoas Obesas	603498	Unidade	1	2
50	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	602465	Unidade	1	11

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

51	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	373607	Unidade	1	12
52	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	293173	Unidade	1	18
55	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela	391878	Unidade	1	60
GRUPO 3					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
56	Armário de aço alto, 2 portas de abrir, com 4 reforços cada, 3 Prateleiras, capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 e 24 (0,45mm e 0,60mm), Puxador estampado na frente da porta com perfil em pvc, Dobradiças externas, Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central, pés reguláveis, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: Altura: 192,7 cm, Largura: 80 cm, Profundidade: 45 cm	613891	Unidade	1	3
57	Armário de aço baixo, 2 portas de abrir com 2 reforços, 01 prateleira regulada a cada 50mm por cremalheiras, formando 02 (dois) níveis, , fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 (0,45mm), pés fixos, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, Dimensões Externas: altura – 90cm x largura – 90cm x profundidade – 45cm	614420	Unidade	1	3
58	Estante de Aço Multiuso 6 Prateleiras, de aço 70cm X 30cm com reforço inferior para uma melhor resistência, 4 Colunas de aço 90cm bipartidas, kit parafuso e porca para montagem, 4 Pés de plástico L, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: 194cm de altura x 70cm de comprimento x 45cm de profundidade	460829	Unidade	1	3
GRUPO 4					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
59	Tv/monitor Smart, 55pol, 4K UHD	611855	Unidade	1	5

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

60	Tv/monitor Smart, 65pol, 4K UHD	601704	Unidade	1	5
61	Tv/monitor Smart,75pol, 4K UHD	486188	Unidade	1	5
62	Tela De Projeção Elétrica 2,03X1,52M 100 Polegadas, retrátil	611844	Unidade	1	5
GRUPO 5					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
63	Refrigerador Frost Free Duplex, 431L, Capacidade 431 L	470946	Unidade	1	10
64	Fogão INOX acendimento elétrico	607774	Unidade	1	5
65	Aparelho Forno/Micro-ondas 36 L	383270	Unidade	1	25
66	Purificador de água	613957	Unidade	1	15
67	Cafeteira Expresso Automática	441488	Unidade	1	20
GRUPO 6					
Item	**Especificação**	**CATSERV**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
68	MÓVEIS EM MDF - Projeto, Confecção, Entrega e Instalação De Móveis Planejados Por M². (Especificação no TR)	13200	M²	1	500
69	MÓVEIS EM MDF - Projeto, Confecção, Entrega e Instalação De Móveis Planejados Por M² (Especificação no TR)	13200	M²	1	500

ÓRGÃO PARTICIPANTE: SUPERINTENDÊNCIA DO DESENVOLVIMENTO DA AMAZÔNIA – SUDAM (UASG 533013)					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
GRUPO 01					
3	Armário alto medindo 02 portas 800x465x1600mm	390488	Unidade	1	8
4	Armário baixo medindo 02 portas 800x465x740mm	395448	Unidade	1	22
6	Gaveteiro Volante 04 Gavetas 350.465.660mm	485787	Unidade	1	122
15	Mesa de Reunião redonda 1200x740mm	611831	Unidade	1	16
16	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1400x1400x600/740mm	485268	Unidade	1	122
20	Mesa Diretoria medindo 1800x800x740mm com armário aparador 1800x465x600mm	613356	Unidade	1	4
22	Mesa de reunião Diretoria medindo 3200x1200x740mm	479092	Unidade	1	4
GRUPO 2					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
34	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto MÉDIO	485893	Unidade	1	186
41	Cadeira fixa em polipropileno sem braços	485383	Unidade	1	56
44	Cadeira Encosto Alto tipo monobloco com base de alumínio	602320	Unidade	1	4

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

51	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	373607	Unidade	1	4

ÓRGÃO PARTICIPANTE: INSTITUTO DO MEIO AMBIENTE DO ACRE – IMAC (UASG 925357)					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Painel tipo lousa para televisão - medindo 2000x1000mm:	421694	Unidade	1	20
GRUPO 01					
2	Armário extra alto medindo 02 portas 800x465x2100mm	462518	Unidade	1	40
3	Armário alto medindo 02 portas 800x465x1600mm	390488	Unidade	1	50
4	Armário baixo medindo 02 portas 800x465x740mm	395448	Unidade	1	30
5	Gaveteiro Volante 03 Gavetas (2 gavetas + 1 gavetão) 350.465.660mm	479931	Unidade	1	100
6	Gaveteiro Volante 04 Gavetas 350.465.660mm	485787	Unidade	1	100
7	Gaveteiro suspenso 02 gavetas 350x400x280mm	479936	Unidade	1	50
10	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1400x600x740mm	239000	Unidade	1	100
13	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2400x1200x740mm	458686	Unidade	1	8
15	Mesa de Reunião redonda 1200x740mm	611831	Unidade	1	10
17	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1600x1600x600/740mm	608652	Unidade	1	50
20	Mesa Diretoria medindo 1800x800x740mm com armário aparador 1800x465x600mm	613356	Unidade	1	20
21	Mesa de centro executiva, medindo 900x600x450mm	323035	Unidade	1	10
22	Mesa de reunião Diretoria medindo 3200x1200x740mm	479092	Unidade	1	4
GRUPO 2					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
33	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável, braços reguláveis, com apoio de cabeça e cabideiro	602025	Unidade	1	20
34	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto MÉDIO	485893	Unidade	1	100
35	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto BAIXO	258860	Unidade	1	30
36	Cadeira fixa interlocutor para Staff sem braços	486777	Unidade	1	30
37	Cadeira giratória sem braços base alta tipo caixa	340310	Unidade	1	20
38	Assentos Múltiplos estofados 03 Lugares com braços encosto médio	358840	Unidade	1	10
40	Longarina 03 lugares com braços conchas metálicas	289426	Unidade	1	10
41	Cadeira fixa em polipropileno sem braços	485383	Unidade	1	20
48	Cadeira Fixa, com assento e encosto revestidos por malha respirável, com braços (Amostra)	399298	Unidade	1	40
49	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável braços reguláveis	485840	Unidade	1	30
50	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	602465	Unidade	1	5
51	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	373607	Unidade	1	10
52	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	293173	Unidade	1	10

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

53	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio	608660	Unidade	1	20
GRUPO 4					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
59	Tv/monitor Smart, 55pol, 4K UHD	611855	Unidade	1	5
60	Tv/monitor Smart, 65pol, 4K UHD	601704	Unidade	1	3
61	Tv/monitor Smart, 75pol, 4K UHD	486188	Unidade	1	4
62	Tela De Projeção Elétrica 2,03X1,52M 100 Polegadas, retrátil	611844	Unidade	1	4
GRUPO 5					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
63	Refrigerador Frost Free Duplex, 431L, Capacidade 431 L	470946	Unidade	1	8
64	Fogão INOX acendimento elétrico	607774	Unidade	1	4
65	Aparelho Forno/Micro-ondas 36 L	383270	Unidade	1	20
66	Purificador de água	613957	Unidade	1	10
67	Cafeteira Expresso Automática	441488	Unidade	1	6
GRUPO 6					
Item	**Especificação**	**CATSERV**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
70	MÓVEIS EM MDF - Projeto, Confecção, Entrega e Instalação De Móveis Planejados Por M² (Especificação no TR)	13200	M²	1	1

ÓRGÃO PARTICIPANTE: SECRETARIA DE ESTADO DA SEGURANÇA, DEFESA E CIDADANIA – SESDEC/RO (UASG 925986)					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Painel tipo lousa para televisão - medindo 2000x1000mm:	421694	Unidade	1	20
GRUPO 01					
2	Armário extra alto medindo 02 portas 800x465x2100mm	462518	Unidade	1	25
3	Armário alto medindo 02 portas 800x465x1600mm	390488	Unidade	1	25
4	Armário baixo medindo 02 portas 800x465x740mm	395448	Unidade	1	35
5	Gaveteiro Volante 03 Gavetas (2 gavetas + 1 gavetão) 350.465.660mm	479931	Unidade	1	50
6	Gaveteiro Volante 04 Gavetas 350.465.660mm	485787	Unidade	1	50
7	Gaveteiro suspenso 02 gavetas 350x400x280mm	479936	Unidade	1	30
8	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 900x600x740mm	460847	Unidade	1	100
9	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1200x600x740mm	485776	Unidade	1	100
10	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1400x600x740mm	239000	Unidade	1	100
11	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1600x600x740mm	460847	Unidade	1	50

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

12	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 1800x900x740mm	396603	Unidade	1	15
13	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2400x1200x740mm	458686	Unidade	1	10
14	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2700x1200x740mm	458686	Unidade	1	10
15	Mesa de Reunião redonda 1200x740mm	611831	Unidade	1	20
16	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1400x1400x600/740mm	485268	Unidade	1	100
17	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1600x1600x600/740mm	608652	Unidade	1	50
18	Biombo para mesa em vidro medindo 1200x300x 8mm	456579	Unidade	1	100
19	Biombo em MDP medindo 1200x300x18mm	603536	Unidade	1	100
20	Mesa Diretoria medindo 1800x800x740mm com armário aparador 1800x465x600mm	613356	Unidade	1	100
21	Mesa de centro executiva, medindo 900x600x450mm	323035	Unidade	1	30
22	Mesa de reunião Diretoria medindo 3200x1200x740mm	479092	Unidade	1	20
23	Suporte de pasta suspensa para armários de 800mm	607289	Unidade	1	30
24	Suporte de CPU com braço de tensão com mola	607286	Unidade	1	50
25	Mesa rebatível medindo 1400x700x740mm	611900	Unidade	1	100
26	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Inicial – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	50
27	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Central – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	50
28	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Final – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	50
29	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1200x700x660/1300mm	481005	Unidade	1	50
30	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1000x700x660/1300mm	481003	Unidade	1	50
31	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1200x800x660/1300mm	481003	Unidade	1	50
32	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1000x800x660/1300mm	481003	Unidade	1	50

GRUPO 2

Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
33	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável, braços reguláveis, com apoio de cabeça e cabideiro	602025	Unidade	1	30
34	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto MÉDIO	485893	Unidade	1	50
35	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto BAIXO	258860	Unidade	1	50
36	Cadeira fixa interlocutor para Staff sem braços	486777	Unidade	1	70

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

37	Cadeira giratória sem braços base alta tipo caixa	340310	Unidade	1	20
38	Assentos Múltiplos estofados 03 Lugares com braços encosto médio	358840	Unidade	1	30
39	Cadeira Giratória operacional, com apoio lombar encosto alto com tela e braços reguláveis	257799	Unidade	1	50
40	Longarina 03 lugares com braços conchas metálicas	289426	Unidade	1	25
41	Cadeira fixa em polipropileno sem braços	485383	Unidade	1	50
42	Cadeira fixa em polipropileno com prancheta fixa e cesto porta-livros	459150	Unidade	1	70
43	Kit braço com prancheta escamoteável	600693	Unidade	1	10
44	Cadeira Encosto Alto tipo monobloco com base de alumínio	602320	Unidade	1	30
45	Poltrona de Auditório	293118	Unidade	1	50
46	Poltrona de Auditório com prancheta	613469	Unidade	1	50
47	Poltrona de Auditório para Pessoas Obesas	603498	Unidade	1	10
48	Cadeira Fixa, com assento e encosto revestidos por malha respirável, com braços (Amostra)	399298	Unidade	1	20
49	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável braços reguláveis	485840	Unidade	1	30
50	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	602465	Unidade	1	20
51	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	373607	Unidade	1	20
52	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	293173	Unidade	1	15
53	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio	608660	Unidade	1	20

ÓRGÃO PARTICIPANTE: SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DE RORAIMA – SRA/RR (UG 170347)					
GRUPO 4					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
59	Tv/monitor Smart, 55pol, 4K UHD	611855	Unidade	1	1

ÓRGÃO PARTICIPANTE: FUNDO ESPECIAL DE MODERNIZAÇÃO E REAPARELHAMENTO DA POLÍCIA MILITAR NO ESTADO DE RONDÔNIA – PM/RO (UASG 927254)					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Painel tipo lousa para televisão - medindo 2000x1000mm:	421694	Unidade	1	5
GRUPO 01					
2	Armário extra alto medindo 02 portas 800x465x2100m	462518	Unidade	1	36
3	Armário alto medindo 02 portas 800x465x1600mm	390488	Unidade	1	36
4	Armário baixo medindo 02 portas 800x465x740mm	395448	Unidade	1	36
5	Gaveteiro Volante 03 Gavetas (2 gavetas + 1 gavetão) 350.465.660mm	479931	Unidade	1	100

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

6	Gaveteiro Volante 04 Gavetas 350.465.660mm	485787	Unidade	1	100
7	Gaveteiro suspenso 02 gavetas 350x400x280mm	479936	Unidade	1	100
8	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 900x600x740mm	460847	Unidade	1	120
9	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1200x600x740mm	485776	Unidade	1	120
10	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1400x600x740mm	239000	Unidade	1	120
11	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1600x600x740m	460847	Unidade	1	120
12	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 1800x900x740mm	396603	Unidade	1	36
13	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2400x1200x740mm	458686	Unidade	1	36
14	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2700x1200x740mm	458686	Unidade	1	36
15	Mesa de Reunião redonda 1200x740mm	611831	Unidade	1	48
16	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1400x1400x600/740mm	485268	Unidade	1	100
17	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1600x1600x600/740mm	608652	Unidade	1	100
18	Biombo para mesa em vidro medindo 1200x300x 8mm	456579	Unidade	1	100
19	Biombo em MDP medindo 1200x300x18mm	603536	Unidade	1	100
20	Mesa Diretoria medindo 1800x800x740mm com armário aparador 1800x465x600mm	613356	Unidade	1	36
21	Mesa de centro executiva, medindo 900x600x450mm	323035	Unidade	1	36
22	Mesa de reunião Diretoria medindo 3200x1200x740mm	479092	Unidade	1	36
23	Suporte de pasta suspensa para armários de 800mm	607289	Unidade	1	100
24	Suporte de CPU com braço de tensão com mola	607286	Unidade	1	100
25	Mesa rebatível medindo 1400x700x740mm	611900	Unidade	1	120
26	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Inicial – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	36

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

27	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Central – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	36
28	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Final – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	36
29	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1200x700x660/1300mm	481005	Unidade	1	50
30	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1000x700x660/1300mm	481003	Unidade	1	50
31	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1200x800x660/1300mm	481003	Unidade	1	50
32	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1000x800x660/1300mm	481003	Unidade	1	50

GRUPO 2

Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
33	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável, braços reguláveis, com apoio de cabeça e cabideiro	602025	Unidade	1	36
34	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto MÉDIO	485893	Unidade	1	120
35	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto BAIXO	258860	Unidade	1	120
36	Cadeira fixa interlocutor para Staff sem braços	486777	Unidade	1	100
37	Cadeira giratória sem braços base alta tipo caixa	340310	Unidade	1	36
38	Assentos Múltiplos estofados 03 Lugares com braços encosto médio	358840	Unidade	1	48
39	Cadeira Giratória operacional, com apoio lombar encosto alto com tela e braços reguláveis	257799	Unidade	1	100
40	Longarina 03 lugares com braços conchas metálicas	289426	Unidade	1	60
41	Cadeira fixa em polipropileno sem braços	485383	Unidade	1	100
42	Cadeira fixa em polipropileno com prancheta fixa e cesto porta-livros	459150	Unidade	1	100
43	Kit braço com prancheta escamoteável	600693	Unidade	1	50
44	Cadeira Encosto Alto tipo monobloco com base de alumínio	602320	Unidade	1	24
45	Poltrona de Auditório	293118	Unidade	1	100
46	Poltrona de Auditório com prancheta	613469	Unidade	1	100
47	Poltrona de Auditório para Pessoas Obesas	603498	Unidade	1	20

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

48	Cadeira Fixa, com assento e encosto revestidos por malha respirável, com braços (Amostra)	399298	Unidade	1	50
49	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável braços reguláveis	485840	Unidade	1	80
50	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	602465	Unidade	1	18
51	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	373607	Unidade	1	18
52	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	293173	Unidade	1	18
53	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio	608660	Unidade	1	36
54	Cadeira giratória Encosto Alto, com braços reguláveis	485840	Unidade	1	48
55	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela	391878	Unidade	1	100

GRUPO 3

Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
56	Armário de aço alto, 2 portas de abrir, com 4 reforços cada, 3 Prateleiras, capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 e 24 (0,45mm e 0,60mm), Puxador estampado na frente da porta com perfil em pvc, Dobradiças externas, Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central, pés reguláveis, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: Altura: 192,7 cm, Largura: 80 cm, Profundidade: 45 cm	613891	Unidade	1	100
57	Armário de aço baixo, 2 portas de abrir com 2 reforços, 01 prateleira regulada a cada 50mm por cremalheiras, formando 02 (dois) níveis, , fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 (0,45mm), pés fixos, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, Dimensões Externas: altura – 90cm x largura – 90cm x profundidade – 45cm	614420	Unidade	1	100
58	Estante de Aço Multiuso 6	460829	Unidade	1	80

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	Prateleiras, de aço 70cm X 30cm com reforço inferior para uma melhor resistência, 4 Colunas de aço 90cm bipartidas, kit parafuso e porca para montagem, 4 Pés de plástico L, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: 194cm de altura x 70cm de comprimento x 45cm de profundidade				

GRUPO 4					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
59	Tv/monitor Smart, 55pol, 4K UHD	611855	Unidade	1	20
60	Tv/monitor Smart, 65pol, 4K UHD	601704	Unidade	1	12
61	Tv/monitor Smart, , 75pol, 4K UHD	486188	Unidade	1	12
62	Tela De Projeção Elétrica 2,03X1,52M 100 Polegadas, retrátil	611844	Unidade	1	12

GRUPO 5					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
63	Refrigerador Frost Free Duplex, 431L, Capacidade 431 L	470946	Unidade	1	24
64	Fogão INOX acendimento elétrico	607774	Unidade	1	12
65	Aparelho Forno/Micro-ondas 36 L	383270	Unidade	1	24
66	Purificador de água	613957	Unidade	1	36
67	Cafeteira Expresso Automática	441488	Unidade	1	24

ÓRGÃO PARTICIPAÇÃO: FUNDO ESTADUAL DE SEGURANÇA PÚBLICA DE RONDÔNIA (UASG 928093)					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Painel tipo lousa para televisão - medindo 2000x1000mm:	421694	Unidade	1	10
GRUPO 01					
2	Armário extra alto medindo 02 portas 800x465x2100mm	462518	Unidade	1	20
3	Armário alto medindo 02 portas 800x465x1600mm	390488	Unidade	1	20
4	Armário baixo medindo 02 portas 800x465x740mm	395448	Unidade	1	20
5	Gaveteiro Volante 03 Gavetas (2 gavetas + 1 gavetão) 350.465.660mm	479931	Unidade	1	50
6	Gaveteiro Volante 04 Gavetas 350.465.660mm	485787	Unidade	1	30
7	Gaveteiro suspenso 02 gavetas 350x400x280mm	479936	Unidade	1	30
8	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 900x600x740mm	460847	Unidade	1	20
9	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1200x600x740mm	485776	Unidade	1	40

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

10	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1400x600x740mm	239000	Unidade	1	40
11	Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1600x600x740mm	460847	Unidade	1	40
12	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 1800x900x740mm	396603	Unidade	1	20
13	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2400x1200x740mm	458686	Unidade	1	20
14	Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2700x1200x740mm	458686	Unidade	1	20
15	Mesa de Reunião redonda 1200x740mm	611831	Unidade	1	30
16	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1400x1400x600/740mm	485268	Unidade	1	40
17	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1600x1600x600/740mm	608652	Unidade	1	40
18	Biombo para mesa em vidro medindo 1200x300x 8mm	456579	Unidade	1	40
19	Biombo em MDP medindo 1200x300x18mm	603536	Unidade	1	40
20	Mesa Diretoria medindo 1800x800x740mm com armário aparador 1800x465x600mm	613356	Unidade	1	25
21	Mesa de centro executiva, medindo 900x600x450mm	323035	Unidade	1	25
22	Mesa de reunião Diretoria medindo 3200x1200x740mm	479092	Unidade	1	30
26	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Inicial – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	15
27	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Central – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	15
28	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Final – medindo 1400.1400.740mm	481003	Unidade	1	15

GRUPO 2

Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
33	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável, braços reguláveis, com apoio de cabeça e cabideiro	602025	Unidade	1	50
34	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto MÉDIO	485893	Unidade	1	50
36	Cadeira fixa interlocutor para Staff sem braços	486777	Unidade	1	50
38	Assentos Múltiplos estofados 03 Lugares com braços encosto médio	358840	Unidade	1	50
39	Cadeira Giratória operacional, com apoio lombar encosto alto com tela e braços reguláveis	257799	Unidade	1	50
40	Longarina 03 lugares com braços conchas metálicas	289426	Unidade	1	30
41	Cadeira fixa em polipropileno sem braços	485383	Unidade	1	100
44	Cadeira Encosto Alto tipo monobloco com base de alumínio	602320	Unidade	1	30
48	Cadeira Fixa, com assento e encosto revestidos por malha respirável, com braços (Amostra)	399298	Unidade	1	50
49	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável braços reguláveis	485840	Unidade	1	50

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

50	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	602465	Unidade	1	50
51	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	373607	Unidade	1	30
52	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	293173	Unidade	1	30
53	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio	608660	Unidade	1	20
54	Cadeira giratória Encosto Alto, com braços reguláveis	485840	Unidade	1	50
55	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela	391878	Unidade	1	50

GRUPO 3

Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
56	Armário de aço alto, 2 portas de abrir, com 4 reforços cada, 3 Prateleiras, capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 e 24 (0,45mm e 0,60mm), Puxador estampado na frente da porta com perfil em pvc, Dobradiças externas, Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central, pés reguláveis, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: Altura: 192,7 cm, Largura: 80 cm, Profundidade: 45 cm	613891	Unidade	1	30
57	Armário de aço baixo, 2 portas de abrir com 2 reforços, 01 prateleira regulada a cada 50mm por cremalheiras, formando 02 (dois) níveis, , fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central capacidade minima da prateleira 64kg, Estrutura em aço chapas 26 (0,45mm), pés fixos, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, Dimensões Externas: altura – 90cm x largura – 90cm x profundidade – 45cm	614420	Unidade	1	15
58	Estante de Aço Multiuso 6 Prateleiras, de aço 70cm X 30cm com reforço inferior para uma melhor resistência, 4 Colunas de aço 90cm bipartidas, kit parafuso e porca para montagem, 4 Pés de plástico L, Tratado pelo processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em epóxi eletrostática à Pó, secagem em estufa de alta temperatura 150 graus, cor cinza ou preta, dimensões: 194cm de altura x 70cm de comprimento x 45cm de profundidade	460829	Unidade	1	30

GRUPO 4

Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
60	Tv/monitor Smart, 65pol, 4K UHD	601704	Unidade	1	20
61	Tv/monitor Smart, 75pol, 4K UHD	486188	Unidade	1	20

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

62	Tela De Projeção Elétrica 2,03X1,52M 100 Polegadas, retrátil	611844	Unidade	1	30
GRUPO 5					
Item	**Especificação**	**CATMAT**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
63	Refrigerador Frost Free Duplex, 431L, Capacidade 431 L	470946	Unidade	1	30
64	Fogão INOX acendimento elétrico	607774	Unidade	1	30
65	Aparelho Forno/Micro-ondas 36 L	383270	Unidade	1	50
66	Purificador de água	613957	Unidade	1	100
67	Cafeteira Expresso Automática	441488	Unidade	1	50
GRUPO 6					
Item	**Especificação**	**CATSERV**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
68	MÓVEIS EM MDF - Projeto, Confecção, Entrega e Instalação De Móveis Planejados Por M². (Especificação no TR)	13200	M²	1	100
69	MÓVEIS EM MDF - Projeto, Confecção, Entrega e Instalação De Móveis Planejados Por M² (Especificação no TR)	13200	M²	1	100

ÓRGÃO PARTICIPANTE: Secretaria de Estado de Educação, Cultura e Esporte – SEE/AC (UASG 452033)					
GRUPO 6					
Item	**Especificação**	**CATSERV**	**Unidade**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
68	MÓVEIS EM MDF - Projeto, Confecção, Entrega e Instalação De Móveis Planejados Por M². (Especificação no TR)	13200	M²	1	3000

1.3. Considerando a não padronização de voltagem nacional, bem como a diversidade de Estados a serem atendidos, a voltagem de cada equipamento dependerá da região qual for solicitado o item, nestas condições, para solução, foram descritos nas tabelas acima os itens com “110/220v”.

1.4. Ainda, quanto a eficiência energética que não tiver o certificado classe A+ cabe ao fornecedor propor produto mais próximo das primeiras classes que apresente o melhor desempenho possível da edificação.

1.5. Cada Unidade Demandante e/ou Participante será responsável pelo gerenciamento de sua respectiva Ata de Registro de Preços dentro do quantitativo máximo e mínimo estimado e registrado na Intenção de Registro de Preços.

1.6. As especificações dos itens com a descrição das características mínimas constam no Apêndice A do Anexo I – Lista de Especificações Técnicas dos Materiais;

1.7. Para fins de analogia dos materiais/equipamentos, será assim considerado:

1.7.1. EQUIVALENTE: Dois materiais ou equipamentos apresentam analogia total ou equivalência, caso desempenhem idêntica função construtiva e apresentem as mesmas características exigidas na especificação ou no procedimento que a eles se refiram. De igual valor ou preço. Igual em força, intensidade ou quantidade.

1.7.2. SIMILAR: Dois materiais ou equipamentos apresentam analogia parcial ou semelhança, caso desempenhem idêntica função construtiva, mas não apresentem as mesmas características exigidas na especificação ou no procedimento que a eles se refiram. Que é da mesma natureza, parecido, semelhante.

1.7.3. MARGEM: Para efeito de aceitabilidade dos objetos, as medidas que compõem as especificações técnicas dos itens dos respectivos grupos terão margem de 5% (cinco por cento) para mais ou para menos.

1.8. Os bens objeto desta contratação são caracterizados como comuns, conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

1.9. O objeto desta contratação não se enquadra como sendo de bem de luxo, conforme Decreto nº 10.818, de 27 de setembro de 2021.

1.10. O prazo de vigência da ata de registro de preços será de 12 (doze) meses, contados da publicação do extrato da ata de registro de preços no Diário Oficial da União, e poderá ser prorrogado por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso.

1.11. Durante a vigência da ata de registro de preços, os órgãos e as entidades da Administração Pública Federal, estadual, distrital e municipal que não participaram do procedimento de IRP poderão aderir à ata de registro de preços na condição de não participantes, observados os requisitos presentes na referida ata.

1.12. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze) meses, prorrogável por igual período, contados da assinatura do contrato, na forma do artigo 105 da Lei n° 14.133, de 2021.

2. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

2.1. A Fundamentação da Contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada em Tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

2.2. O objeto da contratação está previsto no Plano de Contratações Anual de 2024, conforme consta das informações básicas desse termo de referência.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO CONSIDERADO O CICLO DE VIDA DO OBJETO E ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO

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. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

4.1. DA SUSTENTABILIDADE:

4.1.1. Além dos critérios de sustentabilidade eventualmente inseridos na descrição do objeto, devem ser atendidos os seguintes requisitos, que se baseiam no Guia Nacional de Contratações Sustentáveis:

4.1.2. Dentre as recomendações voltadas para sustentabilidade ambiental, a presente aquisição observará também os critérios elencados na Instrução Normativa n° 01/2010 do MPOG e no art. 4º do Decreto nº 7.746/2012, de que os materiais apresentem, na medida do possível, as diretrizes sustentáveis de: menor impacto sobre recursos naturais como flora, fauna, ar, solo e água; preferência dos materiais, tecnologia e matérias-primas de origem local; maior vida útil e menor custo de manutenção do bem e da obra. Utilizar matéria-prima com produtos sustentáveis (tintas, vernize e adesivos à base de água ou óleo vegetal), seguindo a Política Nacional de Resíduos Sólidos (PNRS), ao obedecer às seguintes ações: evitar, reduzir, reutilizar, reciclar, incinerar com recuperação energética e, realizar a disposição final adequada dos rejeitos.

4.1.3. A Lei Geral de Licitações e Contratos (Lei nº 14.133, de 2021) seguiu nessa mesma trilha e também definiu o desenvolvimento nacional sustentável como princípio a ser observado na aplicação da lei e reforça essa orientação dispondo que o incentivo à inovação e o desenvolvimento nacional sustentável são objetivos do processo licitatório.

4.1.4. No que diz respeito especificamente às contratações sustentáveis, destaca-se a força vinculante das normas produzidas pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – Ibama, Conselho Nacional do Meio Ambiente – CONAMA, Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia - Inmetro, Ministério do Meio Ambiente e Mudança do Clima e Ministério da Gestão e da Inovação em Serviços Públicos.

4.1.5. O PARECER n. 00001/2021/CNS/CGU/AGU foi elaborado pela Câmara Nacional de Sustentabilidade com o objetivo de orientar a atuação consultiva no que toca à adoção de critérios e práticas de sustentabilidade socioambiental e de acessibilidade em todas as fases das contratações públicas.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

4.1.6. Consta de sua ementa:

I. Os órgãos e entidades que compõem a administração pública são obrigados a adotar critérios e práticas de sustentabilidade socioambiental e de acessibilidade nas contratações públicas, nas fases de planejamento, seleção de fornecedor, execução contratual, fiscalização e na gestão dos resíduos sólidos;

II. A impossibilidade de adoção de tais critérios e práticas de sustentabilidade nas contratações públicas deverá ser justificada pelo gestor competente nos autos do processo administrativo, com a indicação das pertinentes razões de fato e/ou direito;

III. Recomenda-se aos agentes da administração pública federal encarregados de realizar contratações públicas, que, no exercício de suas atribuições funcionais, consultem o Guia Nacional de Contratações Sustentáveis da Advocacia-Geral da União.

4.1.7. Dessa forma, a exigência de que os licitantes demonstrem que a matéria-prima utilizada respeita norma ambientais não deve ser encarada como restritiva, uma vez que efetiva enunciados normativos vigentes e eficazes no ordenamento jurídico. Ademais, a possibilidade de que seja apresentado certificado de procedência da madeira na apresentação da proposta é consideração importante, porquanto diz respeito à qualidade da matéria-prima utilizada para a confecção do mobiliário ofertado.

4.1.8. A comprovação da procedência da madeira será obrigatória para a aceitação da proposta de preços, e dar-se-a por meio da apresentação do Certificação FSC (Forest Stewardship Council), ou Certificação do Cerflor (Programa Brasileiro de Certificação Florestal), ou similar, desde que emitida por entidade ou organismo credenciador (certificador), reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta que os componentes de madeira são oriundos de matéria-prima certificada e/ou controlada, o referido certificado deverá ser apresentado em nome de qualquer uma das empresas envolvidas no processo de constituição do móvel, seja na fabricação, na montagem ou no fornecimento dos principais insumos (matérias-primas com maior volume na composição do produto final);

4.1.9. É imprescindível que se adquira um produto que ofereça as melhores condições relacionadas à qualidade de forma geral, resistência, durabilidade e segurança adequadas, resultando em um melhor investimento em relação ao binômio custo-benefício, proporcionando condições mínimas de ergonomia.

4.1.10. Nesta mesma esteira, a regularidade do licitante também deve ser devidamente comprovada com a entrega de laudos a respeito dos itens que serão comercializados, os quais devem atestar a regularidade ergonômica dos itens a serem adquiridos pelo órgão, o qual deve ser subscrito por especialista, sempre com o escopo de garantir as perfeitas condições de trabalho ao servidor.

4.1.11. Os objetos que serão adquiridos são apenas alguns dos componentes integrantes do denominado “postos e ambientes de trabalho”, vale dizer, a Norma Regulamentadora nº 17 – Ergonomia analisa e estuda o posto de trabalho e não apenas a fabricação de determinado produto, logo, o conjunto do mobiliário do posto de trabalho deve apresentar regulagens em um ou mais de seus elementos que permitam adaptá-lo às características antropométricas que atendam ao conjunto dos trabalhadores envolvidos e à natureza do trabalho a ser desenvolvido.

4.1.12. Os objetos destinados ao posto de trabalho deverão atender aos requisitos mínimos: a) características dimensionais que possibilitem posicionamento e movimentação dos segmentos corporais de forma a não comprometer a saúde e não ocasionar amplitudes articulares excessivas ou posturas nocivas de trabalho; b) altura e características da superfície de trabalho compatíveis com o tipo de atividade, com a distância requerida dos olhos ao campo de trabalho e com a altura do assento; c) área de trabalho dentro da zona de alcance manual e de fácil visualização pelo trabalhador; d) para o trabalho sentado, espaço suficiente para pernas e pés na base do plano de trabalho, para permitir que o trabalhador se aproxime o máximo possível do ponto de operação e possa posicionar completamente a região plantar. e) assentos que compõem o posto de trabalho com altura ajustável à estatura do trabalhador e à natureza da função exercida; sistemas de ajustes e manuseio acessíveis; características de pouca ou nenhuma conformação na base do assento; borda frontal arredondada; e encosto com forma adaptada ao corpo para proteção da região lombar.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

4.1.13. Portanto, será solicitado um laudo de ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade. O laudo de ergonomia deverá indicar quais os requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 o produto atende, tendo em vista que nem todos os objetos do certame são destinados ao posto de trabalho.

4.2. **DOS REQUISITOS TÉCNICOS:**

4.2.1. Os itens do Grupo 01 deverão possuir:

4.2.1.1. Laudo de ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade. O laudo de ergonomia deverá indicar quais os requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 o produto atende.

4.2.1.2. Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação da marca, linha ou modelo, com a especificação técnica.

4.2.1.3. Certificação FSC (Forest Stewardship Council), ou Certificação do Cerflor (Programa Brasileiro de Certificação Florestal), ou similar, desde que emitida por entidade ou organismo credenciador (certificador), reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta que os componentes de madeira são oriundos de matéria- prima certificada e/ou controlada, o referido certificado deverá ser apresentado em nome de qualquer uma das empresas envolvidas no processo de constituição do móvel, seja na fabricação, na montagem ou no fornecimento dos principais insumos (matérias-primas com maior volume na composição do produto final);

4.2.1.4. O licitante também deverá comprovar, como requisito de aceitação de sua proposta, que o fabricante do produto por ele ofertado está devidamente registrado junto ao CTF/APP (Cadastro Técnico Federal do Ibama), além do respectivo Certificado de Regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras, nos termos do artigo 17, inciso ll, da Lei nº 6.938/1981, da IN IBAMA n. 13/2021, e legislação correlata;

4.2.1.5. Declaração de garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes.

4.2.1.6. Os itens do Grupo 02 deverão possuir:

4.2.1.7. Laudo de ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade. O laudo de ergonomia deverá indicar quais os requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 o produto atende.

4.2.1.8. Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação da marca, linha ou modelo, com a especificação técnica.

4.2.1.9. Certificação FSC (Forest Stewardship Council), ou Certificação do Cerflor (Programa Brasileiro de Certificação Florestal), ou similar, desde que emitida por entidade ou organismo credenciador (certificador), reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta que os componentes de madeira são oriundos de matéria- prima certificada e/ou controlada, o referido certificado deverá ser apresentado em nome de qualquer uma das empresas envolvidas no processo de constituição do móvel, seja na fabricação, na montagem ou no fornecimento dos principais insumos (matérias-primas com maior volume na composição do produto final);

4.2.1.10. O licitante também deverá comprovar, como requisito de aceitação de sua proposta, que o fabricante do produto por ele ofertado está devidamente registrado junto ao CTF/APP (Cadastro Técnico Federal do Ibama), além do respectivo Certificado de Regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras, nos termos do artigo 17, inciso ll, da Lei nº 6.938/1981, da IN IBAMA n. 13/2021, e legislação correlata;

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

4.2.1.11. Declaração de garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes.

4.2.1.12. Os itens do Grupo 03 deverão possuir:

4.2.1.13. Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação da marca, linha ou modelo, com a especificação técnica.

4.2.1.14. O licitante também deverá comprovar, como requisito de aceitação de sua proposta, que o fabricante do produto por ele ofertado está devidamente registrado junto ao CTF/APP (Cadastro Técnico Federal do Ibama), além do respectivo Certificado de Regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras, nos termos do artigo 17, inciso ll, da Lei nº 6.938/1981, da IN IBAMA n. 13/2021, e legislação correlata;

4.2.1.15. Declaração de garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes.

4.2.1.16. Os itens do Grupo 06 deverão possuir:

4.2.1.17. Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação da marca, linha ou modelo, com a especificação técnica.

4.2.1.18. Certificação FSC (Forest Stewardship Council), ou Certificação do Cerflor (Programa Brasileiro de Certificação Florestal), ou similar, desde que emitida por entidade ou organismo credenciador (certificador), reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta que os componentes de madeira são oriundos de matéria- prima certificada e/ou controlada, o referido certificado deverá ser apresentado em nome de qualquer uma das empresas envolvidas no processo de constituição do móvel, seja na fabricação, na montagem ou no fornecimento dos principais insumos (matérias-primas com maior volume na composição do produto final);

4.2.1.19. O licitante também deverá comprovar, como requisito de aceitação de sua proposta, que o fabricante do produto por ele ofertado está devidamente registrado junto ao CTF/APP (Cadastro Técnico Federal do Ibama), além do respectivo Certificado de Regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras, nos termos do artigo 17, inciso ll, da Lei nº 6.938/1981, da IN IBAMA n. 13/2021, e legislação correlata;

4.2.1.20. Declaração de garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes.

4.3. **DA EXIGÊNCIA DA AMOSTRA:**

4.3.1. Havendo o aceite da proposta quanto ao valor, o interessado classificado provisoriamente em primeiro lugar deverá apresentar amostra do item 01, e dos itens 03, 08 e 19 do Grupo 01, bem como dos itens 32, 33, 47 e 49 do Grupo 02, e do item 67 do Grupo 06, que terá data, local e horário de sua realização divulgados por mensagem no sistema, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais fornecedores interessados.

4.3.2. As amostras deverão ser entregues no endereço indicado no Edital de licitação, no prazo limite de 10 (dez) dias, sendo que a empresa assume total responsabilidade pelo envio e por eventual atraso na entrega.

4.3.3. É facultada prorrogação o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada no chat pelo interessado, antes de findo o prazo.

4.3.4. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas, a proposta será recusada.

4.3.5. A verificação das amostras será feita por Comissão de, no mínimo, três servidores, especialmente designada para este

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

fim, e ocorrerá no horário estabelecido em edital, sendo franqueada aos interessados seu acompanhamento, por técnicos ou representantes da empresa.

4.3.6. Da análise das amostras será lavrado "Termo de Verificação de Amostras", onde constará de forma conclusiva, se as amostras atendem ou não às especificações do Edital.

4.3.7. A análise das amostras compreenderá os testes necessários para para avaliação técnica de compatibilidade e/ou equivalência com os descritivos constantes no ato convocatório, de forma a garantir a qualidade e o desempenho dos produtos a serem adquiridos pela Contratante, a exemplo da matéria-prima, componentes utilizados, pintura e das colagens realizadas, amostra deverá apresentar aparência homogênea, sem riscos, bolhas ou vícios, além do esmero na fabricação, qualidade na junção das peças e na pintura.

4.3.8. No decorrer do procedimento de análise, a ser realizado pelo responsável designado pela Contratante, a amostra poderá ser aberta, manuseada, desmontada, instalada, receber cortes, secções ou vincos, movimento nas peças e ser submetida aos testes necessários, sendo devolvida à licitante no estado em que se encontrar ao final da avaliação, com vistas a: confirmar o tipo e qualidade dos materiais aplicados na confecção e montagem do objeto; aferir as dimensões, tais como espessura, largura e comprimento, bem como outros atributos concernentes a componentes internos do objeto.

4.3.9. A licitante obriga-se a entregar, a critério da Contratante, laudo emitido por laboratório credenciado junto ao Inmetro, contendo as características técnicas específicas do bem apresentado a fim de que sejam confrontadas com as exigidas no Edital e para avaliação da conformidade com às normas expedidas pelos órgãos oficiais competentes, caso a simples análise física do bem entregue não seja suficiente para elidir dúvidas que porventura surjam durante a respectiva análise. Requisitos gerais do mobiliário: os materiais empregados deverão ser de alta qualidade, com acabamento impecável, sem falhas; o móvel deverá ser construído de modo a ter resistência e estabilidade, proporcionando segurança ao equipamento e ao usuário. A medida aproximada deste objeto, poderá sofrer variação de até 5% para mais ou para menos.

4.4.10. A análise da amostra poderá ser acompanhada pelo representante legal da licitante ou pelo preposto, desde que legalmente constituído, não sendo permitidas, contudo, interferências verbais ou operacionais no decorrer dos procedimentos.

4.4.11. A solicitação da licitante para esse acompanhamento deverá ser formalmente submetida ao Pregoeiro, para prévio agendamento pela área técnica responsável. A definição da data/horário para análise da amostra será determinada exclusivamente pela área técnica da Contratante. O parecer conclusivo da análise será inserido no respectivo processo administrativo da licitação e, oportunamente, terá seu resultado divulgado pelo Pregoeiro, momento em que será dada publicidade a todos interessados, inclusive à empresa fornecedora da amostra.

4.4.12. As amostras ficarão retidas até a conclusão dos trabalhos relativos ao competente procedimento licitatório, entendendo-se como concluído no ato da assinatura de termo contratual. A partir de então as amostras serão liberadas, podendo ser retiradas pelo licitante vencedor.

4.4.13. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), será analisada a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo próximo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes neste Termo de Referência.

4.4.14. Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados e desmontados pela equipe técnica responsável pela análise, não gerando direito a ressarcimento.

4.4.15. Após a divulgação do resultado final do certame, as amostras entregues deverão ser recolhidas pelos fornecedores no prazo de 05 (cinco) dias, após o qual poderão ser descartadas pela Administração, sem direito a ressarcimento.

5. **DA SUBCONTRATAÇÃO**

5.1. Não é admitida a subcontratação do objeto contratual.

6. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

6.1. Condições de Entrega: O prazo de fornecimento e montagem dos bens é de no máximo 90 (noventa) dias, contados do

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

recebimento da ordem de fornecimento, nota de empenho ou outro instrumento equivalente.

6.2. Conforme for solicitado, os bens deverão ser entregues nos seguintes endereços:

ÓRGÃO E/OU ENTIDADE	ENDEREÇO
Superintendência Regional de Administração no Estado do Acre – SRA/AC	Rua Benjamim Constant nº 1088, Bairro Cadeia Velha, CEP: 69.900-062, Rio Branco/AC
Superintendência Regional de Administração no Estado do Amazonas – SRA/AM	Av. Danilo de Matos Areosa, 1.530 - Distrito Industrial I, CEP 69.075-351 - Manaus/AM
Superintendência Regional de Administração no Estado do Amapá – SRA/AP	Avenida Iracema Carvão Nunes, nº 625 – Bairro Central, CEP: 68900-910 – Amapá/AP
Superintendência Regional de Administração no Estado de Roraima – SRA/RR	Rua Floriano Peixoto, nº 214 – Centro, CEP: 69301-320 – Boa Vista/RR
Superintendência Regional de Administração no Estado de Rondônia – SRA/RO	Avenida Calama, nº 3775 – Bairro Embratel, CEP: 76820781 – Porto Velho/RO
Superintendência Regional de Administração no Estado do Pará – SRA/PA	Avenida Boulevard Castilho França, nº 708 – Bairro Campina, CEP: 66010-020 – Belém/PA
Fundo Especial de Modernização e Reaparelhamento da Polícia Militar do Estado do Acre – PM/RO	3° BPM (Vilhena) – Avenida Tiradentes, N° 214, Bairro 5° Bec, Vilhena/RO; 3ª Cia PM/4° BPM (Pimenta Bueno) – Rua 21 de Abril, N° 118, Bairro Apidiá, Pimenta Bueno/RO;
	2° Pel PM / 2ª Cia PM / 3° BPM (Chupinguaia) – Rua Tiradentes, nº 1360, Bairro Centro, Chupinguaia/RO; CIPO (Buritis) – Rua Antônio Lacerda, N° 4138, Bairro Industrial, CEP: 76.821-038, Porto Velho/RO – Almoxarifado Geral do Governo; 8° BPM – Avenida Marechal Rondon, N° 2578, Setor 03, Jaru/RO; BOPE – Avenida Jatuarana, N° 5540, Bairro Cohab, Porto Velho/RO.
Superintendência do Desenvolvimento da Amazônia – SUDAM	Tv. Antonio Baena, Nº 1.113, Bairro Marco, CEP: 66.093-020, Belém/PA.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
SECRETARIA DE SERVIÇOS COMPARTILHADOS
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE
GESTÃO DE LOGÍSTICA

Universidade Federal de Tocantins - UFT	REITORIA/PALMAS: Quadra 109 Norte, Avenida NS 15, ALCNO 14, CEP: 77.001-090, Palmas/TO; CAMPUS PALMAS: Quadra 109 Norte, Avenida NS 15, ALCNO 14, CEP: 77.001-090, Palmas/TO; CAMPOS ARRAIAS: Avenida Juraíldes de Sena e Abreu, s/nº, Setor Buritizinho, CEP: 77.330-000, Arraias/TO; MIRACEMA/CAMPUS CENTRO: Avenida Lourdes Solino, s/nº, Setor Universitário, Miracema/TO; MIRACEMA/CAMPUS CERRADO: KM 1,5, Rodovia TO 342 (Sentido Miracema-Miranorte), Bairro Rural, CEP: 776650-000, Miracema/TO; CAMPOS GURUPI: Rua Badejos, Quadra 29, Lote 07, Chácara 69/72, Jardim Sevilha, CEP: 77.402-970, Gurupi/TO; CAMPUS TOCANTINÓPOLIS -CENTRO: Avenida Nossa Senhora de Fátima, n° 1558, Bairro Céu Azul, CEP: 77.900-000, Tocantinópolis/TO; CAMPUS TOCANTINÓPOLIS – BABAÇU: Rua das Acácias, Vila Palmeiras s/n, Tocantinópolis/TO; CAMPUS PORTO NACIONAL: Rua 03, Quadra 17, Lote 01, Jardim dos Ipês, CEP: 77.500-000, Porto Nacional/TO; CAMPUS EMVZ-ARAGUAÍNA: BR 153, Km 1112, Zona Rural, CEP: 77.804-970, Araguaína/TO; CAMPUS CIMBA-ARAGUAÍNA: Avenida Paraguai, s/n, esquina com Rua Uxirama, Setor Cimba, Área Central, CEP: 77.824-838, Araguaína/TO; ARAGUAÍNA/FUNTROP: Avenida Dionísio Farias, N° 838, Loteamento de Fátima, CEP: 77814-350, Araguaína/TO
Secretaria de Estado de Segurança Pública do Distrito Federal – SSP/DF	Setor de garagens Oficiais Norte – SGON, Quadra 05, Lote 23/795, Asa Norte, CEP: 70.610-650, Brasília/DF.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

Secretaria de Estado da Segurança, Defesa e Cidadania – SESDEC/RO	Avenida Rafael Vaz e Silva, N° 3091, Bairro Liberdade, Porto Velho/RO, Galpão do Almoxarifado da Secretaria de Estado da Segurança, defesa e Cidadania – NPA/SESDEC.
Fundo Estadual De Segurança Pública De Rondônia	Avenida Rafael Vaz e Silva, N° 3091, Bairro Liberdade, Porto Velho/RO, Galpão do Almoxarifado da Secretaria de Estado da Segurança, defesa e Cidadania – NPA/SESDEC.
Instituto de Meio Ambiente do Acre – IMAC	Rua Rui Barbosa, Nº 135, Bairro Centro, CEP: 69.900-120, Rio Branco/AC.
Secretaria do Estado de Educação, Cultura e Esporte – SEE/AC	Rua Rio Grande do Sul, Nº 1907, CEP: 69.903-420, Rio Branco/AC.

7. GARANTIA, MANUTENÇÃO E ASSISTÊNCIA TÉCNICA

a. O prazo de garantia dos bens, bem como de assistência técncica, é de, no mínimo, 05 (cinco) anos, ou pelo prazo fornecido pelo fabricante, se superior, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.

b. A garantia será prestada com vistas a manter os equipamentos fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.

c. A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pelo próprio Contratado, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.

d. Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.

e. As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.
f.
g. Uma vez notificado, o Contratado realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contados a partir da data de retirada do equipamento das dependências da Administração pelo Contratado ou pela assistência técnica autorizada.

h. O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada do Contratado, aceita pelo Contratante.

i. Na hipótese do subitem acima, o Contratado deverá disponibilizar equipamento equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo Contratante, de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos.

j. Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou a apresentação de justificativas pelo Contratado, fica o Contratante autorizado a contratar empresa diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir do Contratado o reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos equipamentos.

k. O custo referente ao transporte dos equipamentos cobertos pela garantia será de responsabilidade do Contratado.
l. A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato,

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.

8. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

a. O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 14.133, de 2021, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.

b. Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila.

c. As comunicações entre o órgão ou entidade e a contratada devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de mensagem eletrônica para esse fim.

d. O órgão ou entidade poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

e. Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade poderá convocar o representante da empresa contratada para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterá informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução da contratada, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

9. DA FISCALIZAÇÃO TÉCNICA

a. A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, ou pelos respectivos substitutos (Lei nº 14.133, de 2021, art. 117, caput).

b. O fiscal técnico do contrato acompanhará a execução do contrato, para que sejam cumpridas todas as condições estabelecidas no contrato, de modo a assegurar os melhores resultados para a Administração. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, VI);

c. O fiscal técnico do contrato anotará no histórico de gerenciamento do contrato todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, com a descrição do que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados. (Lei nº 14.133, de 2021, art. 117, §1º, e Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, II);

d. Identificada qualquer inexatidão ou irregularidade, o fiscal técnico do contrato emitirá notificações para a correção da execução do contrato, determinando prazo para a correção. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, III);

e. O fiscal técnico do contrato informará ao gestor do contato, em tempo hábil, a situação que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência, para que adote as medidas necessárias e saneadoras, se for o caso. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, IV).

f. No caso de ocorrências que possam inviabilizar a execução do contrato nas datas aprazadas, o fiscal técnico do contrato comunicará o fato imediatamente ao gestor do contrato. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, V).

g. fiscal técnico do contrato comunicará ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à renovação tempestiva ou à prorrogação contratual (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, VII).

10. FISCALIZAÇÃO ADMINISTRATIVA

a. O fiscal administrativo do contrato verificará a manutenção das condições de habilitação da contratada, acompanhará o empenho, o pagamento, as garantias, as glosas e a formalização de apostilamento e termos aditivos, solicitando quaisquer documentos comprobatórios pertinentes, caso necessário (Art. 23, I e II, do Decreto nº 11.246, de 2022).

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

b. Caso ocorra descumprimento das obrigações contratuais, o fiscal administrativo do contrato atuará tempestivamente na solução do problema, reportando ao gestor do contrato para que tome as providências cabíveis, quando ultrapassar a sua competência; (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 23, IV).

c. O gestor do contrato coordenará a atualização do processo de acompanhamento e fiscalização do contrato contendo todos os registros formais da execução no histórico de gerenciamento do contrato, a exemplo da ordem de serviço, do registro de ocorrências, das alterações e das prorrogações contratuais, elaborando relatório com vistas à verificação da necessidade de adequações do contrato para fins de atendimento da finalidade da administração. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, IV).

d. O gestor do contrato acompanhará os registros realizados pelos fiscais do contrato, de todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato e as medidas adotadas, informando, se for o caso, à autoridade superior àquelas que ultrapassarem a sua competência. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, II).

e. O gestor do contrato acompanhará a manutenção das condições de habilitação da contratada, para fins de empenho de despesa e pagamento, e anotará os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa no relatório de riscos eventuais. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, III).

f. O gestor do contrato emitirá documento comprobatório da avaliação realizada pelos fiscais técnico, administrativo e setorial quanto ao cumprimento de obrigações assumidas pelo contratado, com menção ao seu desempenho na execução contratual, baseado nos indicadores objetivamente definidos e aferidos, e a eventuais penalidades aplicadas, devendo constar do cadastro de atesto de cumprimento de obrigações. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, VIII).

g. O gestor do contrato tomará providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, ou pelo agente ou pelo setor com competência para tal, conforme o caso. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, X).

h. O gestor do contrato deverá elaborar relatório final com informações sobre a consecução dos objetivos que tenham justificado a contratação e eventuais condutas a serem adotadas para o aprimoramento das atividades da Administração. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, VI).

i. O gestor do contrato deverá enviar a documentação pertinente ao setor de contratos para a formalização dos procedimentos de liquidação e pagamento, no valor dimensionado pela fiscalização e gestão nos termos do contrato.

11. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

Recebimento

a. Os bens serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta.

b. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no 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.

c. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de 10 (dez) dias úteis, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.

d. Para as contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021, o prazo máximo para o recebimento definitivo será de até 05 (cinco) dias úteis.

e. O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

f. No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021, comunicando-se à empresa para emissão de Nota Fiscal no que pertine à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

g. O prazo para a solução, pelo contratado, de inconsistências na execução do objeto ou de saneamento da nota fiscal ou de instrumento de cobrança equivalente, verificadas pela Administração durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins do recebimento definitivo.

h. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança dos bens nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato.

12. LIQUIDAÇÃO

a. Recebida a Nota Fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá o prazo de dez dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período, nos termos do art. 7º, §3º da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77/2022.

c. O prazo de que trata o item anterior será reduzido à metade, mantendo-se a possibilidade de prorrogação, no caso de contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021.
d.

c. Para fins de liquidação, o setor competente deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como: o prazo de validade; a data da emissão; os dados do contrato e do órgão contratante; o período respectivo de execução do contrato; o valor a pagar; e eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

d. Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao contratante;

e. A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado 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. 68 da Lei nº 14.133, de 2021.

f. A Administração deverá realizar consulta ao SICAF para: a) verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital; b) identificar possível razão que impeça a participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas (INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 3, DE 26 DE ABRIL DE 2018).

g. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade do contratado, 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 do contratante.

h. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, o contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência do contratado, 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.

i. Persistindo a irregularidade, o contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao contratado a ampla defesa.

j. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso o contratado não regularize sua situação junto ao SICAF.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

13. PRAZO DE PAGAMENTO

a. O pagamento será efetuado no prazo de até 10 (dez) dias úteis contados da finalização da liquidação da despesa, conforme seção anterior, nos termos da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77, de 2022.

b. No caso de atraso pelo Contratante, os valores devidos ao contratado serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data de sua efetiva realização, mediante aplicação do índice IPCA/IBGE de correção monetária.

14. FORMA DE PAGAMENTO

a. O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

b. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

c. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

d. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

e. O contratado 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.

15. CESSÃO DE CRÉDITO

a. É admitida a cessão fiduciária de direitos creditícios com instituição financeira, nos termos e de acordo com os procedimentos previstos na Instrução Normativa SEGES/ME nº 53, de 8 de Julho de 2020, conforme as regras deste presente tópico.

b. As cessões de crédito não abrangidas pela Instrução Normativa SEGES/ME nº 53, de 8 de julho de 2020 dependerão de prévia aprovação do contratante.

c. A eficácia da cessão de crédito não abrangidas pela Instrução Normativa SEGES/ME nº 53, de 8 de julho de 2020, em relação à Administração, está condicionada à celebração de termo aditivo ao contrato administrativo.

d. Sem prejuízo do regular atendimento da obrigação contratual de cumprimento de todas as condições de habilitação por parte do contratado (cedente), a celebração do aditamento de cessão de crédito e a realização dos pagamentos respectivos também se condicionam à regularidade fiscal e trabalhista do cessionário, bem como à certificação de que o cessionário não se encontra impedido de licitar e contratar com o Poder Público, conforme a legislação em vigor, ou de receber benefícios ou incentivos fiscais ou creditícios, direta ou indiretamente, conforme o art. 12 da Lei nº 8.429, de 1992, nos termos do Parecer JL-01, de 18 de maio de 2020.

e. O crédito a ser pago à cessionária é exatamente aquele que seria destinado à cedente (contratado) pela execução do objeto contratual, restando absolutamente incólumes todas as defesas e exceções ao pagamento e todas as demais cláusulas exorbitantes ao direito comum aplicáveis no regime jurídico de direito público incidente sobre os contratos administrativos, incluindo a possibilidade de pagamento em conta vinculada ou de pagamento pela efetiva comprovação do fato gerador, quando for o caso, e o desconto de multas, glosas e prejuízos causados à Administração. (INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 53, DE 8 DE JULHO DE 2020 e Anexos)

f. A cessão de crédito não afetará a execução do objeto contratado, que continuará sob a integral responsabilidade do contratado.

16. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR E FORMA DE FORNECIMENTO

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

Forma de seleção e critério de julgamento da proposta

a. O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de LICITAÇÃO, na modalidade PREGÃO, sob a forma ELETRÔNICA, com adoção do critério de julgamento **pelo menor preço.**

Forma de fornecimento

b. O fornecimento do objeto será parcelado conforme for demando pelas Unidades abrangidas pela contratação.

EXIGÊNCIAS DE HABILITAÇÃO

a. Para fins de habilitação, deverá o licitante comprovar os seguintes requisitos:

Habilitação jurídica

b. Pessoa física: cédula de identidade (RG) ou documento equivalente que, por força de lei, tenha validade para fins de identificação em todo o território nacional;

a. **Empresário individual:** inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

b. **Microempreendedor Individual - MEI:** Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio https://www.gov.br/empresas-e-negocios/pt-br/empreendedor;

c. Sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal – SLU ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

d. **Sociedade empresária estrangeira:** portaria de autorização de funcionamento no Brasil, publicada no Diário Oficial da União e arquivada na Junta Comercial da unidade federativa onde se localizar a filial, agência, sucursal ou estabelecimento, a qual será considerada como sua sede, conforme Instrução Normativa DREI/ME n.º 77, de 18 de março de 2020.

e. **Sociedade simples:** inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

f. **Filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária:** inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz

g. **Sociedade cooperativa:** ata de fundação e estatuto social, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, além do registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 16 de dezembro 1971.

h. Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

Habilitação fiscal, social e trabalhista

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

j. 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 de outubro de 2014, do

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

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

l. 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 nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

m. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes Estadual e Municipal ou Distrital relativo ao domicílio ou sede do fornecedor, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

n. Prova de regularidade com a Fazenda Estadual e Municipal ou Distrital do domicílio ou sede do fornecedor, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

o. Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos Estadual e Municipal ou Distrital relacionados ao objeto contratual, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda respectiva do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei.

p. O fornecedor enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal.

Qualificação Econômico-Financeira

q. Certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do licitante, caso se trate de pessoa física, desde que admitida a sua participação na licitação (art. 5º, inciso II, alínea "c", da Instrução Normativa Seges/ME nº 116, de 2021), ou de sociedade simples;

r. Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor - Lei nº 14.133, de 2021, art. 69, caput, inciso II);

s. Balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais, comprovando; índices de Liquidez Geral (LG), Liquidez Corrente (LC), e Solvência Geral (SG) superiores a 1 (um);

t. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura. Os documentos referidos acima limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos; Os documentos referidos acima deverão ser exigidos com base no limite definido pela Receita Federal do Brasil para transmissão da Escrituração Contábil Digital - ECD ao Sped.

u. Caso a empresa licitante apresente resultado inferior ou igual a 1 (um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), será exigido para fins de patrimônio líquido de 5% (cinco porcento) do valor total estimado da contratação. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura. (Lei nº 14.133, de 2021, art. 65, §1º).

v. O atendimento dos índices econômicos previstos neste item deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo fornecedor.

Qualificação Técnica

a. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens similares de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior com o objeto desta contratação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de certidões ou atestados, por pessoas jurídicas de direito público ou privado, ou regularmente emitido(s) pelo conselho profissional competente, quando for o caso.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

b. Será admitida, para fins de comprovação de quantitativo mínimo, a apresentação e o somatório de diferentes atestados executados de forma concomitante. Os atestados de capacidade técnica poderão ser apresentados em nome da matriz ou da filial do fornecedor.

c. O fornecedor disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados, apresentando, quando solicitado pela Administração, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual da contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos.

d. Caso admitida a participação de cooperativas, será exigida a seguinte documentação complementar: A relação dos cooperados que atendem aos requisitos técnicos exigidos para a contratação e que executarão o contrato, com as respectivas atas de inscrição e a comprovação de que estão domiciliados na localidade da sede da cooperativa, respeitado o disposto nos arts. 4º, inciso XI, 21, inciso I e 42, §§2º a 6º da Lei n. 5.764, de 1971; A declaração de regularidade de situação do contribuinte individual – DRSCI, para cada um dos cooperados indicados;

i. A comprovação do capital social proporcional ao número de cooperados necessários à execução contratual;
ii. O registro previsto na Lei n. 5.764, de 1971, art. 107;
iii. A comprovação de integração das respectivas quotas-partes por parte dos cooperados que executarão o contrato; e
iv. Os seguintes documentos para a comprovação da regularidade jurídica da cooperativa: a) ata de fundação; b) estatuto social com a ata da assembleia que o aprovou; c) regimento dos fundos instituídos pelos cooperados, com a ata da assembleia; d) editais de convocação das três últimas assembleias gerais extraordinárias; e) três registros de presença dos cooperados que executarão o contrato em assembleias gerais ou nas reuniões seccionais; e f) ata da sessão que os cooperados autorizaram a cooperativa a contratar o objeto da licitação;
v. A última auditoria contábil-financeira da cooperativa, conforme dispõe o art. 112 da Lei n. 5.764, de 1971, ou uma declaração, sob as penas da lei, de que tal auditoria não foi exigida pelo órgão fiscalizador.

17. ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

a. O custo estimado total da contratação é de R$ 66.758.501,27 (sessenta e seis milhões e setecentos e cinquenta e oito mil e quinhentos e um reais e vinte e sete centavos), conforme custos unitários apostos na tabela do item 1.1. deste Termo de Referência.

i. A estimativa de custo levou em consideração o risco envolvido na contratação e sua alocação entre contratante e contratado, conforme especificado na matriz de risco constante do Contrato. Em caso de licitação para Registro de Preços, os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações (art. 25 do Decreto nº 11.462/2023): em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos do disposto na alínea "d" do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021; em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados; serão reajustados os preços registrados, respeitada a contagem da anualidade e o índice previsto para a contratação; ou poderão ser repactuados, a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

18. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

a. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento Geral da União.

b. A contratação será atendida e de responsabilidade da respectiva adequação orçamentária de cada Unidade demandante e/ou participante deste certame.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
SECRETARIA DE SERVIÇOS COMPARTILHADOS
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE
GESTÃO DE LOGÍSTICA

ANEXO I - Termo de Referência;
Apêndice A do Anexo I – Lista de Especificações Técnicas dos Materiais;
Apêndice B do Anexo I – Termo Descritivo da Análise das Amostras;
Apêndice C do Anexo I – Estudo Técnico Preliminar nº 05/2024;
ANEXO II – Minuta de Termo de Contrato;
ANEXO III – Minuta de Ata de Registro de Preços;

Rio Branco – AC, 11 de junho de 2024.

gov.br Documento assinado digitalmente
WANDERLEY PERDOME
Data: 11/06/2024 12:42:38-0300
Verifique em https://validar.iti.gov.br

WANDERLEY PERDOME
Gestor de Logística SRA/AC

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
SECRETARIA DE SERVIÇOS COMPARTILHADOS
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE
GESTÃO DE LOGÍSTICA

APÊNDICE A DO ANEXO I

LISTA DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DOS MATERIAIS

GRUPO 01	**Mobiliário, Armários, Gaveteiros, Mesas e Diretoria**
01.	**Painel tipo lousa para televisão - medindo 2000x1000mm:**
	Painel confeccionado em requadro de alumínio natural anodizado ou com pintura no acabamento a ser definido, possui 3 modelos de perfis para a montagem do requadro, perfis externos com borda, medindo 45 x 20mm, para aplicação do vidro, e outro perfil em tubo retangular para dar profundidade, esse pode variar de 76 x 25 mm até 105 x 25 mm, de acordo com a TV a ser usada, ambos com parede de 1,5mm de espessura, fixados entre si por meio de esquadreta de aço estampado e com parafusos trilobulares M4, acabamento ZB. Televisões com profundidades de até 65mm, possui painel de 94,5mm e para TV´s com medidas maiores que 65mm, possui painel de 125mm, se optado por um perfil com borda, esse possui um perfil extrusado em formato de "I" aplicado na parte interna confeccionado em silicone para fixação do vidro em todo o seu requadro para evitar ruídos e danos ao vidro. Outro perfil de alumínio sem borda, possui fita dupla face aplicada em todo o seu perímetro onde permite a fixação do vidro. Vidro de 4mm de espessura com dimensões conforme comprimento e altura do painel, é cortado e lapidado nas quatro faces, passa pelo processo de lavagem e desengorduramento para depois poder receber a aplicação de tinta em uma das faces com aproximadamente 120gr/m2 por mão aplicada, impregnado sobre o vidro, utilizado tinta acrílica de alta resistência, não amarelante, boa verticalidade, ótima distensão, dureza superficial e com aproximadamente 120gr/m2, após a aplicação a peça passa para a estufa de secagem pressurizada a seco, livre de poeira, onde ela fica em torno de 1 hora para sua perfeita secagem e trazendo a qualidade desejada a peça, após a pintura o vidro recebe película de proteção e segurança, evitando acidentes. Articulação no sentido frontal permitida por dois braços articuláveis em aço de alta resistência com abertura de até 34° para manutenção do mesmo ou para plugar cabos ao aparelho, fixado por um braço em cada lado do painel, fixados com seis parafusos Philips CC 4,2 x 15 ZB cada lado, para manter o painel fechado vai aplicado um pino trava de fácil acesso confeccionado em aço, fixado por dois parafusos Philips CC 4,8 x 38mm que são fixados a parede por meio de buchas de nylon S8. Para fixação da TV vão quatro perfis de 14 x 45 mm de espessura aplicados no requadro do painel e fixados com oito parafusos Philips CC de 4,0 x 12m nesses mesmos requadros e são fixados por um suporte extensor de aço para TV com regulagem, fixado com oito parafuso Philips CC 4,8 x 38mm, para a fixação à parede, é feita por meio 4 buchas S8 injetadas em nylon com 4 parafusos Philips CC 4,8 x 38mm. Compõe o painel uma régua com entradas HDMI, USB e RJ45 aplicada na peça inferior do painel para fácil acesso das entradas para TV. Para saída de som são feitas usinagens na parte inferior do painel. Como opcional, tem a opção do painel com fita led de 12V na cor a escolher pelo cliente, vai junto com o kit repetidor e emissor de sinal a ser instalado pelo cliente. Para fixação na parede são feitos seis furos de 8,0 mm de diâmetro com buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e a desmontagem do móvel por inúmeras vezes, sem causar danos ao móvel.
2.	**Armário extra alto medindo 02 portas-800x465x2100mm -** Tampo: Confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura, toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente normas técnicas da ABNT. Corpo do armário: Costa, bases e laterais confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. As laterais devem possuir furação espaçada com aproximadamente 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Prateleiras reguláveis: (04 unidades) respectivamente confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo(PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material. A prateleira deve possuir suportes de nylon com 20 mm de diâmetro insertadas no topo delas para encaixe em parafuso a ser fixado na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto de acordo com altura do armário respectivamente. Portas:
	Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material. Fixação ao tampo através de buchas em PVC, guiadas por cavilhas de PVC e através de parafusos com 4 pares de dobradiças (respectivamente) com caneco de diâmetro 35 mm por porta permitindo uma abertura de aproximadamente 110° recobrindo totalmente a lateral, puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 68 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis na porta do lado direito. Batente de Alumínio na porta do lado esquerdo fixado a meia altura. O batente do tipo “L” fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon para alinhamento das portas, com fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todo o seu contorno. Todo o armário deve receber buchas de nylon para a fixação de parafusos, não tendo contato direto do parafuso com a madeira. Rodapé: confeccionado em tubo de alumínio triangular 70x70x90 fixado a base e com sapata de regulagem de 60mm de diâmetro, com rosca M6 para nivelamento junto ao piso, pintado pelo sistema de pintura eletrostática a pó. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta na madeira.
03.	**Armário alto medindo 02 portas 800x465x1600mm -** Tampo: Confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura, toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente normas técnicas da ABNT. Corpo do armário: Costa, bases e laterais confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. As laterais devem possuir furação espaçada com aproximadamente 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Prateleiras reguláveis: (03 unidades) respectivamente confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo(PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material. A prateleira deve possuir suportes de nylon com 20 mm de diâmetro insertadas no topo delas para encaixe em parafuso a ser fixado na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto de acordo com altura do armário respectivamente. Portas: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material. Fixação ao tampo através de buchas em PVC, guiadas por cavilhas de PVC e através de parafusos com 3 pares de dobradiças (respectivamente) com caneco de diâmetro 35 mm por porta permitindo uma abertura de aproximadamente 110° recobrindo totalmente a lateral, puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 68 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis na porta do lado direito. Batente de Alumínio na porta do lado esquerdo fixado a meia altura. O batente do tipo "L" fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon para alinhamento das portas, com fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todo o seu contorno. Todo o armário deve receber buchas de nylon para a fixação de parafusos, não tendo contato direto do parafuso com a madeira. Rodapé: confeccionado em tubo de alumínio triangular 70x70x90 fixado a base e com sapata de regulagem de 60mm de diâmetro, com rosca M6 para nivelamento junto ao piso, pintado pelo sistema de pintura eletrostática a pó. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta na madeira.
4.	**Armário baixo medindo 02 portas 800x465x740mm -** Tampo: Confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura, toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente normas técnicas da ABNT. Corpo do armário: Costa, bases e laterais confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. As laterais devem possuir furação espaçada com aproximadamente 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Prateleiras reguláveis: (01 unidade) respectivamente confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo(PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material. A prateleira deve possuir suportes de nylon com 20 mm de diâmetro insertadas no topo delas para encaixe em parafuso a ser fixado na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto de acordo com altura do armário respectivamente. Portas: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material. Fixação ao tampo

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	através de buchas em PVC, guiadas por cavilhas de PVC e através de parafusos com 2 pares de dobradiças (respectivamente) com caneco de diâmetro 35 mm por porta permitindo uma abertura de aproximadamente 110° recobrindo totalmente a lateral, puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 68 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis na porta do lado direito. Batente de Alumínio na porta do lado esquerdo fixado a meia altura. O batente do tipo "L" fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon para alinhamento das portas, com fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todo o seu contorno. Todo o armário deve receber buchas de nylon para a fixação de parafusos, não tendo contato direto do parafuso com a madeira. Rodapé: confeccionado em tubo de alumínio triangular 70x70x90 fixado a base e com sapata de regulagem de 60mm de diâmetro, com rosca M6 para nivelamento junto ao piso, pintado pelo sistema de pintura eletrostática a pó. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta na madeira.
05.	**Gaveteiro Volante 03 Gavetas (2 gavetas + 1 gavetão) 350.465.660mm –** Tampo: Confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Corpo do gaveteiro: Costa, bases e laterais confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Frentes de Gavetas: confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 68 mm. Fechadura com duas chaves escamoteáveis para fechamento da gaveta superior. Gavetas: confeccionados em madeira MDP - de 15 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme de PVC que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com fundo de 2,5mm de espessura, encaixado em ranhuras das gavetas.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

06.	**Gaveteiro Volante 04 Gavetas 350.465.660mm –** Tampo: Confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Corpo do gaveteiro: Costa, bases e laterais confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Frentes de Gavetas: confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 68 mm. Fechadura com duas chaves escamoteáveis para fechamento da gaveta superior. Gavetas: confeccionados em madeira MDP - de 15 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme de PVC que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com fundo de 2,5mm de espessura, encaixado em ranhuras das gavetas.
07.	**Gaveteiro suspenso 02 gavetas 350x400x280mm –** Tampo: Confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Corpo do gaveteiro: Costa, bases e laterais confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Frentes de Gavetas: confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 68 mm. Fechadura com duas chaves escamoteáveis para fechamento da gaveta superior. Gavetas: confeccionados em madeira MDP - de 15 mm

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme de PVC que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com fundo de 2,5mm de espessura, encaixado em ranhuras das gavetas.
08.	**Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 900x600x740mm -** Tampo: retangular constituído em MDP de 25 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Coladas através de cola poliuretânica PUR 3308.20 adesivos Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Todos os tampos devem possuir nas laterais furação para passagem de cabeamentos através de orifício de PVC com tampa passa cabos. Painel estrutural: constituído em MDP de 18 mm de espessura, produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 1 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, coladas através de cola poliuretânica de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas, através de minifix. Estrutura metálica: pés laterais em aço, cada pé composto por uma base estampada com 560mm de comprimento por 78mm de largura, confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,90mm de espessura, sendo que a conformação forma uma aba de 24mm de altura nas laterais, e de 14mm nas extremidades; nessas extremidades, frente e traseira, o estampo também produz uma curvatura arredondada e inclinada com 100 mm de comprimento para cada lado. Na face inferior desta base, tem-se soldadas duas chapas em formato de "L" com furação central onde se aplicam dois rebites roscados, que servem para serem montadas as sapatas reguláveis, que são injetadas em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50mm. Entre a base e o suporte fixador superior, aplica-se por sistema de soldagem TIG, uma coluna estampada confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,06 mm de espessura, com abertura semicilíndrica na parte superior para passagem da fiação. Com um formato de um "C", esta coluna possui 160mm de largura, por 660mm de altura, e a sua conformação forma duas abas internas com 33mm de largura, restando uma abertura central na parte interna de 60mm. Nesta abertura aplica-se um perfil de fechamento com 540mm de altura confeccionado em chapa de aço fino a frio com 0,75mm de espessura, que possui duas abas dobradas, que permitem um encaixe do tipo clique na coluna. Também na coluna aplica-se rebite com rosca M6, para a fixação do painel de resguardo. Por fim, esta coluna, também por soldagem do tipo TIG, é unida ao suporte superior que fixa o pé metálico ao tampo da mesa. Este suporte é fabricado por uma chapa de aço fina a quente com 2,65mm de espessura curvada em formato de um "L", tendo uma aba maior de 36mm e uma aba menor de 28mm. Na aba maior tem-se duas furações oblongas e duas furações redondas, que servem para se fixar os pés aos tampos das mesas, através de parafusos para este fim. **Pintura das partes metálicas:** feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática:

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Acessório: calha "J" no perímetro longitudinal do painel para acomodação de cabeamento, com previsão de furos para alojamento de tomadas e RJ, conforme padrão ABNT.
09.	**Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1200x600x740mm** Tampo: retangular constituído em MDP de 25 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Coladas através de cola poliuretânica PUR 3308.20 adesivos Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Todos os tampos devem possuir nas laterais furação para passagem de cabeamentos através de orifício de PVC com tampa passa cabos. Painel estrutural: constituído em MDP de 18 mm de espessura, produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 1 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, coladas através de cola poliuretânica de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas, através de minifix. Estrutura metálica: pés laterais em aço, cada pé composto por uma base estampada com 560mm de comprimento por 78mm de largura, confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,90mm de espessura, sendo que a conformação forma uma aba de 24mm de altura nas laterais, e de 14mm nas extremidades; nessas extremidades, frente e traseira, o estampo também produz uma curvatura arredondada e inclinada com 100 mm de comprimento para cada lado. Na face inferior desta base, tem-se soldadas duas chapas em formato de "L" com furação central onde se aplicam dois rebites roscados, que servem para serem montadas as sapatas reguláveis, que são injetadas em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50mm. Entre a base e o suporte fixador superior, aplica- se por sistema de soldagem TIG, uma coluna estampada confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,06 mm de espessura, com abertura semicilíndrica na parte superior para passagem da fiação. Com um formato de um "C", esta coluna possui 160mm de largura, por 660mm de altura, e a sua conformação forma duas abas internas com 33mm de largura, restando uma abertura central na parte interna de 60mm. Nesta abertura aplica-se um perfil de fechamento com 540mm de altura confeccionado em chapa de aço fino a frio com 0,75mm de espessura, que possui duas abas dobradas, que permitem um encaixe do tipo clique na coluna. Também na coluna aplica-se rebite com rosca M6, para a fixação do painel de resguardo. Por fim, esta coluna, também por soldagem do tipo TIG, é unida ao suporte superior que fixa o pé metálico ao tampo da mesa. Este suporte é fabricado por uma chapa de aço fina a quente com 2,65mm de espessura curvada em formato de um "L", tendo uma aba maior de 36mm e uma aba menor de 28mm. Na aba maior tem-se duas furações oblongas e duas furações redondas, que servem para se fixar os pés aos tampos das mesas, através de parafusos para este fim. **Pintura das partes metálicas:** feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática:

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Acessório: calha "J" no perímetro longitudinal do painel para acomodação de cabeamento, com previsão de furos para alojamento de tomadas e RJ, conforme padrão ABNT.
10.	**Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1400x600x740mm** Tampo: retangular constituído em MDP de 25 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Coladas através de cola poliuretânica PUR 3308.20 adesivos Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Todos os tampos devem possuir nas laterais furação para passagem de cabeamentos através de orifício de PVC com tampa passa cabos. Painel estrutural: constituído em MDP de 18 mm de espessura, produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 1 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, coladas através de cola poliuretânica de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas, através de minifix. Estrutura metálica: pés laterais em aço, cada pé composto por uma base estampada com 560mm de comprimento por 78mm de largura, confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,90mm de espessura, sendo que a conformação forma uma aba de 24mm de altura nas laterais, e de 14mm nas extremidades; nessas extremidades, frente e traseira, o estampo também produz uma curvatura arredondada e inclinada com 100 mm de comprimento para cada lado. Na face inferior desta base, tem-se soldadas duas chapas em formato de "L" com furação central onde se aplicam dois rebites roscados, que servem para serem montadas as sapatas reguláveis, que são injetadas em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50mm. Entre a base e o suporte fixador superior, aplica- se por sistema de soldagem TIG, uma coluna estampada confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,06 mm de espessura, com abertura semicilíndrica na parte superior para passagem da fiação. Com um formato de um "C", esta coluna possui 160mm de largura, por 660mm de altura, e a sua conformação forma duas abas internas com 33mm de largura, restando uma abertura central na parte interna de 60mm. Nesta abertura aplica-se um perfil de fechamento com 540mm de altura confeccionado em chapa de aço fino a frio com 0,75mm de espessura, que possui duas abas dobradas, que permitem um encaixe do tipo clique na coluna. Também na coluna aplica-se rebite com rosca M6, para a fixação do painel de resguardo. Por fim, esta coluna, também por soldagem do tipo TIG, é unida ao suporte superior que fixa o pé metálico ao tampo da mesa. Este suporte é fabricado por uma chapa de aço fina a quente com 2,65mm de espessura curvada em formato de um "L", tendo uma aba maior de 36mm e uma aba menor de 28mm. Na aba maior tem-se duas furações oblongas e duas furações redondas, que servem para se fixar os pés aos tampos das mesas, através de parafusos para este fim. **Pintura das partes metálicas:** feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática:

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Acessório: calha "J" no perímetro longitudinal do painel para acomodação de cabeamento, com previsão de furos para alojamento de tomadas e RJ, conforme padrão ABNT.
11.	**Mesa de trabalho retangular com calha "J" metálica pés metálicos 1600x600x740mm** Tampo: retangular constituído em MDP de 25 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Coladas através de cola poliuretânica PUR 3308.20 adesivos Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Todos os tampos devem possuir nas laterais furação para passagem de cabeamentos através de orifício de PVC com tampa passa cabos. Painel estrutural: constituído em MDP de 18 mm de espessura, produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 1 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, coladas através de cola poliuretânica de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas, através de minifix. Estrutura metálica: pés laterais em aço, cada pé composto por uma base estampada com 560mm de comprimento por 78mm de largura, confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,90mm de espessura, sendo que a conformação forma uma aba de 24mm de altura nas laterais, e de 14mm nas extremidades; nessas extremidades, frente e traseira, o estampo também produz uma curvatura arredondada e inclinada com 100 mm de comprimento para cada lado. Na face inferior desta base, tem-se soldadas duas chapas em formato de "L" com furação central onde se aplicam dois rebites roscados, que servem para serem montadas as sapatas reguláveis, que são injetadas em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50mm. Entre a base e o suporte fixador superior, aplica- se por sistema de soldagem TIG, uma coluna estampada confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,06 mm de espessura, com abertura semicilíndrica na parte superior para passagem da fiação. Com um formato de um "C", esta coluna possui 160mm de largura, por 660mm de altura, e a sua conformação forma duas abas internas com 33mm de largura, restando uma abertura central na parte interna de 60mm. Nesta abertura aplica-se um perfil de fechamento com 540mm de altura confeccionado em chapa de aço fino a frio com 0,75mm de espessura, que possui duas abas dobradas, que permitem um encaixe do tipo clique na coluna. Também na coluna aplica-se rebite com rosca M6, para a fixação do painel de resguardo. Por fim, esta coluna, também por soldagem do tipo TIG, é unida ao suporte superior que fixa o pé metálico ao tampo da mesa. Este suporte é fabricado por uma chapa de aço fina a quente com 2,65mm de espessura curvada em formato de um "L", tendo uma aba maior de 36mm e uma aba menor de 28mm. Na aba maior tem-se duas furações oblongas e duas furações redondas, que servem para se fixar os pés aos tampos das mesas, através de parafusos para este fim. **Pintura das partes metálicas:** feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática:

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Acessório: calha "J" no perímetro longitudinal do painel para acomodação de cabeamento, com previsão de furos para alojamento de tomadas e RJ, conforme padrão ABNT.
12.	**Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 1800x900x740mm** Tampo: retangular confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material. O tampo deve possuir na parte superior recorte retangular para alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade, não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Painel estrutural: constituído em MDP de 18 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 1 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Coladas através de cola poliuretânica de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas, através de minifix. Acabamento: cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura metálica: Pés laterais em aço, cada pé Composto por uma base estampada com 800mm de comprimento por 78mm de largura, confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,90mm de espessura, sendo que a conformação forma uma aba de 24mm de altura nas laterais, e de 14mm nas extremidades; nessas extremidades, frente e traseira, o estampo também produz uma curvatura arredondada e inclinada com 100 mm de comprimento para cada lado. Na face inferior desta base, tem- se soldadas duas chapas em formato de "L" com furação central onde se aplicam dois rebites roscados, que servem para serem montadas as sapatas reguláveis, que são injetadas em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50mm. Entre a base e o suporte fixador superior, aplica-se por sistema de soldagem TIG, uma coluna estampada confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,06 mm de espessura, com abertura semicilíndrica na parte superior para passagem da fiação. Com um formato de um "C", esta coluna possui 160mm de largura, por 660mm de altura, e a sua conformação forma duas abas internas com 33mm de largura, restando uma abertura central na parte interna de 60mm. Nesta abertura aplica-se um perfil de fechamento com 540mm de altura confeccionado em chapa de aço fino a frio com 0,75mm de espessura, que possui duas abas dobradas, que permitem um encaixe do tipo clique na coluna. Também na coluna aplicasse rebite com rosca M6, para fixação dos painéis de resguardo. Por fim, esta coluna, também por soldagem do tipo TIG, é unida ao suporte superior que fixa o pé metálico ao tampo da mesa. Este suporte é fabricado por uma chapa de aço fina a quente com 2,65mm de espessura curvada em formato de um "L", tendo uma aba maior de 36mm e uma aba menor de 28mm. Na aba maior tem-se duas furações oblongas e duas furações redondas, que servem para se fixar os pés aos tampos das mesas, através de parafusos para este fim. Pintura das partes metálicas: feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré- tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Acessório: calha "J" no perímetro longitudinal do painel para acomodação de cabeamento, com previsão de furos para alojamento de tomadas e RJ, conforme padrão ABNT. Mesa redonda: base inferior em chapa de aço 6,35 mm de espessura com diâmetro de 600mm com coluna vertical em tudo de 101,60mm e espessura de 1,5mm, fixada através de parafusos métricos, base superior em chapa 6,35mm com diâmetro de 250mm, todo conjunto deve ser desmontado e fixado com parafusos métricos. Pintura das partes metálicas: feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré- tratadas, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Caixa de conectividade: confeccionada com tampa injetada em material ABS – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que acondicionam a fiação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarrachante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de "U" com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarrachante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 Cat 5 e 6. Ambas as tomadas dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios, possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao eletricista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi pó, curada em estufa.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

13.	**Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2400x1200x740mm** Tampo: retangular confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material. O tampo deve possuir na parte superior recorte retangular para alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade, não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Painel estrutural: constituído em MDP de 18 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 1 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Coladas através de cola poliuretânica de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas, através de minifix. Acabamento: cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura metálica: Pés laterais em aço, cada pé Composto por uma base estampada com 800mm de comprimento por 78mm de largura, confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,90mm de espessura, sendo que a conformação forma uma aba de 24mm de altura nas laterais, e de 14mm nas extremidades; nessas extremidades, frente e traseira, o estampo também produz uma curvatura arredondada e inclinada com 100 mm de comprimento para cada lado. Na face inferior desta base, tem- se soldadas duas chapas em formato de "L" com furação central onde se aplicam dois rebites roscados, que servem para serem montadas as sapatas reguláveis, que são injetadas em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50mm. Entre a base e o suporte fixador superior, aplica-se por sistema de soldagem TIG, uma coluna estampada confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,06 mm de espessura, com abertura semicilíndrica na parte superior para passagem da fiação. Com um formato de um "C", esta coluna possui 160mm de largura, por 660mm de altura, e a sua conformação forma duas abas internas com 33mm de largura, restando uma abertura central na parte interna de 60mm. Nesta abertura aplica-se um perfil de fechamento com 540mm de altura confeccionado em chapa de aço fino a frio com 0,75mm de espessura, que possui duas abas dobradas, que permitem um encaixe do tipo clique na coluna. Também na coluna aplicasse rebite com rosca M6, para fixação dos painéis de resguardo. Por fim, esta coluna, também por soldagem do tipo TIG, é unida ao suporte superior que fixa o pé metálico ao tampo da mesa. Este suporte é fabricado por uma chapa de aço fina a quente com 2,65mm de espessura curvada em formato de um "L", tendo uma aba maior de 36mm e uma aba menor de 28mm. Na aba maior tem-se duas furações oblongas e duas furações redondas, que servem para se fixar os pés aos tampos das mesas, através de parafusos para este fim. Pintura das partes metálicas: feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré- tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Acessório: calha "J" no perímetro longitudinal do painel para acomodação de cabeamento, com previsão de furos para alojamento de tomadas e RJ, conforme padrão ABNT. Mesa redonda: base inferior em chapa de aço 6,35 mm de espessura com diâmetro de 600mm com coluna vertical em tudo de 101,60mm e espessura de 1,5mm, fixada através de parafusos métricos, base superior em chapa 6,35mm com diâmetro de 250mm, todo conjunto deve ser desmontado e fixado com parafusos métricos. Pintura das partes metálicas: feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E- coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré- tratadas, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Caixa de conectividade: confeccionada com tampa injetada em material ABS – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que acondicionam a fiação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarrachante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de "U" com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarrachante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 Cat 5 e 6. Ambas as tomadas dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios, possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao eletricista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi pó, curada em estufa.
14	**Mesa de Reunião retangular com caixa de tomadas medindo 2700x1200x740mm** Tampo: retangular confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material. O tampo deve possuir na parte superior recorte retangular para alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade, não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Painel estrutural: constituído em MDP de 18 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 1 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Coladas através de cola poliuretânica de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas, através de minifix. Acabamento: cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura metálica: Pés laterais em aço, cada pé Composto por uma base estampada com 800mm de comprimento por 78mm de largura, confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,90mm de espessura, sendo que a conformação forma uma aba de 24mm de altura nas laterais, e de 14mm nas extremidades; nessas extremidades, frente e traseira, o estampo também produz uma curvatura arredondada e inclinada com 100 mm de comprimento para cada lado. Na face inferior desta base, tem- se soldadas duas chapas em formato de “L” com furação central onde se aplicam dois rebites roscados, que servem para serem montadas as sapatas reguláveis, que são injetadas em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50mm. Entre a base e o suporte fixador superior, aplica-se por sistema de soldagem TIG, uma coluna estampada confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,06 mm de espessura, com abertura semicilíndrica na parte superior para passagem da fiação. Com um formato de um “C”, esta coluna possui 160mm de largura, por 660mm de altura, e a sua conformação forma duas abas internas com 33mm de largura, restando uma abertura central na parte interna de 60mm. Nesta abertura aplica-se um perfil de fechamento com 540mm de altura confeccionado em chapa de aço fino a frio com 0,75mm de espessura, que possui duas abas dobradas, que permitem um encaixe do tipo clique na coluna. Também na coluna aplicasse rebite com rosca M6, para fixação dos painéis de resguardo. Por fim, esta coluna, também por soldagem do tipo TIG, é unida ao suporte superior que fixa o pé metálico ao tampo da mesa. Este suporte é fabricado por uma chapa de aço fina a quente com 2,65mm de espessura curvada em formato de um “L”, tendo uma aba maior de 36mm e uma aba menor de 28mm. Na aba maior tem-se duas furações oblongas e duas furações redondas, que servem para se fixar os pés aos tampos das mesas, através de parafusos para este fim. Pintura das partes metálicas: feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré- tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Acessório: calha “J” no perímetro longitudinal do painel para acomodação de cabeamento, com previsão de furos para alojamento de tomadas e RJ, conforme padrão ABNT. Mesa redonda: base inferior em chapa de aço 6,35 mm de espessura com diâmetro de 600mm com coluna vertical em tudo de 101,60mm e espessura de 1,5mm, fixada através de parafusos métricos, base superior em chapa 6,35mm com diâmetro de 250mm, todo conjunto deve ser desmontado e fixado com parafusos métricos. Pintura das partes metálicas: feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré- tratadas, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Caixa de conectividade: confeccionada com tampa injetada em material ABS – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que acondicionam a fiação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarrachante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de "U" com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarrachante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 Cat 5 e 6. Ambas as tomadas dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios, possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao eletricista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi pó, curada em estufa.
15	**Mesa de Reunião redonda 1200x740mm** Tampo: retangular confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material. O tampo deve possuir na parte superior recorte retangular para alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade, não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Painel estrutural: constituído em MDP de 18 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 1 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	ABNT. Coladas através de cola poliuretânica de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas, através de minifix. Acabamento: cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura metálica: Pés laterais em aço, cada pé Composto por uma base estampada com 800mm de comprimento por 78mm de largura, confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,90mm de espessura, sendo que a conformação forma uma aba de 24mm de altura nas laterais, e de 14mm nas extremidades; nessas extremidades, frente e traseira, o estampo também produz uma curvatura arredondada e inclinada com 100 mm de comprimento para cada lado. Na face inferior desta base, tem-se soldadas duas chapas em formato de "L" com furação central onde se aplicam dois rebites roscados, que servem para serem montadas as sapatas reguláveis, que são injetadas em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50mm. Entre a base e o suporte fixador superior, aplica-se por sistema de soldagem TIG, uma coluna estampada confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,06 mm de espessura, com abertura semicilíndrica na parte superior para passagem da fiação. Com um formato de um "C", esta coluna possui 160mm de largura, por 660mm de altura, e a sua conformação forma duas abas internas com 33mm de largura, restando uma abertura central na parte interna de 60mm. Nesta abertura aplica-se um perfil de fechamento com 540mm de altura confeccionado em chapa de aço fino a frio com 0,75mm de espessura, que possui duas abas dobradas, que permitem um encaixe do tipo clique na coluna. Também na coluna aplicasse rebite com rosca M6, para fixação dos painéis de resguardo. Por fim, esta coluna, também por soldagem do tipo TIG, é unida ao suporte superior que fixa o pé metálico ao tampo da mesa. Este suporte é fabricado por uma chapa de aço fina a quente com 2,65mm de espessura curvada em formato de um "L", tendo uma aba maior de 36mm e uma aba menor de 28mm. Na aba maior tem-se duas furações oblongas e duas furações redondas, que servem para se fixar os pés aos tampos das mesas, através de parafusos para este fim. Pintura das partes metálicas: feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Acessório: calha "J" no perímetro longitudinal do painel para acomodação de cabeamento, com previsão de furos para alojamento de tomadas e RJ, conforme padrão ABNT. Mesa redonda: base inferior em chapa de aço 6,35 mm de espessura com diâmetro de 600mm com coluna vertical em tudo de 101,60mm e espessura de 1,5mm, fixada através de parafusos métricos, base superior em chapa 6,35mm com diâmetro de 250mm, todo conjunto deve ser desmontado e fixado com parafusos métricos. Pintura das partes metálicas: feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré- tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré-tratadas, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Caixa de conectividade: confeccionada com tampa injetada em material ABS – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que acondicionam a fiação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarrachante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de "U" com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarrachante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 Cat 5 e 6. Ambas as tomadas dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios, possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao eletricista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi pó, curada em estufa.
16.	Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1400x1400x600/740mm - Tampo: Em formato único angular, confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com borda de PVC, de 2,5mm de raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material . O tampo deve possuir na parte frontal furo para alojamento de peça plástica, para passagem de fiação em estrutura de em ABS, com medida de 60mm, Painel estrutural: Duplo, constituído em MDP de 18 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 1 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Coladas através de cola poliuretânica de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP, Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas, através de minifix. Estrutura metálica: Pés laterais em aço, cada pé Composto por uma base estampada com 560mm de comprimento por 78mm de largura, confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,90mm de espessura, sendo que a conformação forma uma aba de 24mm de altura nas laterais, e de 14mm nas extremidades; nessas extremidades, frente e traseira, o estampo também produz uma curvatura arredondada e inclinada com 100 mm de comprimento para cada lado. Na face inferior desta base, tem-se soldadas duas chapas em formato de "L" com furação central onde se aplicam dois rebites roscados, que servem para serem montadas as sapatas reguláveis, que são injetadas em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50mm. Entre a base e o suporte fixador superior, aplica-se por sistema de soldagem TIG, uma coluna estampada confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,06 mm deespessura, com abertura semicilíndrica na parte superior para passagem da fiação. Com um formato de um "C", esta coluna possui 160mm de largura, por 660mm de altura, e a sua conformação forma duas abas internas com 33mm de largura, restando uma abertura central na parte interna de 60mm. Nesta abertura aplica-se um perfil de fechamento com 540mm de altura confeccionado em chapa de aço fino a frio com 0,75mm de espessura, que possui duas abas dobradas, que permitem um encaixe do tipo clique na coluna. Também na coluna aplicasse rebite recicle com rosca M6, para fixação de painel de resguardo. Por fim, esta coluna, também por soldagem do tipo TIG, é unida ao suporte superior que fixa o pé metálico ao tampo da mesa. Este suporte é fabricado por uma chapa de aço fina a quente com 2,65mm de espessura curvada em formato de um "L", tendo uma aba maior de 36mm e uma aba menor de 28mm. Na aba maior tem-se duas furações oblongas e duas furações redondas, que servem para se fixar os pés aos tampos das mesas, através de parafusos para este fim. Coluna de união central: confeccionada em tubo 50x50x1,5mm

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	de espessura, base inferior sapata niveladora fixada através de rosca milimétrica, base superior chada de aço com 2,65mm de espessura, fixação dos painéis através de minifix com rebite de repuxo rosca interna. Pintura das partes metálicas: feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré- tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Acessório: calha "J" no perímetro longitudinal do painel para acomodação de cabeamento, com previsão de furos para alojamento de tomadas e RJ, conforme padrão ABNT. Leito de Fiação: Confeccionado em chapa de aço com espessura de 0,9 mm dobrada formando leito para condução e sustentação da rede de cabos, possui suporte metálico para alojamento de tomadas e RJ-45, e 04 tomadas formando o conjunto de conectividade. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Caixa de conectividade: confeccionada com tampa injetada em material ABS – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que acondicionam a fiação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarraxante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de "U" com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarraxante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 Cat 5 e 6. Ambas as tomadas dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios, possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao eletricista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi pó, curada em estufa. Fixação: todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

17.	**Mesa de trabalho orgânica tampo único medindo 1600x1600x600/740mm -** Tampo: Em formato único angular, confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com borda de PVC, de 2,5mm de raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material . O tampo deve possuir na parte frontal furo para alojamento de peça plástica, para passagem de fiação em estrutura de em ABS, com medida de 60mm, Painel estrutural: Duplo, constituído em MDP de 18 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 1 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Coladas através de cola poliuretânica de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP, Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas, através de minifix. Estrutura metálica: Pés laterais em aço, cada pé Composto por uma base estampada com 560mm de comprimento por 78mm de largura, confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,90mm de espessura, sendo que a conformação forma uma aba de 24mm de altura nas laterais, e de 14mm nas extremidades; nessas extremidades, frente e traseira, o estampo também produz uma curvatura arredondada e inclinada com 100 mm de comprimento para cada lado. Na face inferior desta base, tem-se soldadas duas chapas em formato de "L" com furação central onde se aplicam dois rebites roscados, que servem para serem montadas as sapatas reguláveis, que são injetadas em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50mm. Entre a base e o suporte fixador superior, aplica-se por sistema de soldagem TIG, uma coluna estampada confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,06 mm de espessura, com abertura semicilíndrica na parte superior para passagem da fiação. Com um formato de um "C", esta coluna possui 160mm de largura, por 660mm de altura, e a sua conformação forma duas abas internas com 33mm de largura, restando uma abertura central na parte interna de 60mm. Nesta abertura aplica-se um perfil de fechamento com 540mm de altura confeccionado em chapa de aço fino a frio com 0,75mm de espessura, que possui duas abas dobradas, que permitem um encaixe do tipo clique na coluna. Também na coluna aplicasse rebite recicle com rosca M6, para fixação de painel de resguardo. Por fim, esta coluna, também por soldagem do tipo TIG, é unida ao suporte superior que fixa o pé metálico ao tampo da mesa. Este suporte é fabricado por uma chapa de aço fina a quente com 2,65mm de espessura curvada em formato de um "L", tendo uma aba maior de 36mm e uma aba menor de 28mm. Na aba maior tem-se duas furações oblongas e duas furações redondas, que servem para se fixar os pés aos tampos das mesas, através de parafusos para este fim. Coluna de união central: confeccionada em tubo 50x50x1,5mm de espessura, base inferior sapata niveladora fixada através de rosca milimétrica, base superior chada de aço com 2,65mm de espessura, fixação dos painéis através de minifix com rebite de repuxo rosca interna. Pintura das partes metálicas: feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré- tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Acessório: calha "J" no perímetro longitudinal do painel para acomodação de cabeamento, com previsão de furos para alojamento de tomadas e RJ, conforme padrão ABNT. Leito de Fiação: Confeccionado em chapa de aço com espessura de 0,9 mm dobrada formando leito para condução e sustentação da rede de cabos, possui suporte metálico para alojamento de tomadas e RJ-45, e 04 tomadas formando o conjunto de conectividade. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Caixa de conectividade: confeccionada com tampa injetada em material ABS – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que acondicionam a fiação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarraxante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de "U" com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarraxante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 Cat 5 e 6. Ambas as tomadas dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios, possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao eletricista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi pó, curada em estufa. Fixação: todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos.
18.	**Biombo para mesa em vidro medindo 1200x300x 8mm** - Biombo vidro 8mm fumê/ incolor. Folha de vidro submetida à lapidação, processo aplicado nas bordas do vidro a fim de eliminar seus ângulos cortantes e evitar ferimentos eliminando também possíveis fissuras das bordas do vidro, aumentando a vida útil da peça. Fixada aos tampos com suportes de PVC, que são fixados aos tampos através de parafusos M6.
19.	**Biombo em MDP medindo 1200x300x18mm** - Painel divisor: Confeccionado em MDP com 18 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 2 mm de espessura. Niveladores de piso em polipropileno injetado com regularem de altura. A montagem entre painéis e conectores é feita através de conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em Zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicados nos painéis, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.
20.	**Mesa Diretoria medindo 1800x800x740mm com armário aparador 1800x465x600mm** - Tampo e pé da mesa: confeccionados, em conjunto monobloco formando um "L", confeccionado internamente me bloco de MDP/MDF, para todo o conjunto na junção de canto raio de 10°, confeccionado em compensado multilaminado flexível, fabricado com madeira de reflorestamento, lâminas de madeiras sobreposta, todo conjunto revestido com formica de espessura 0,6mm inclusive nas bordas, para aplicação de pintura de laca fosca pintura feita através de Esmalte semifosca mono componente acrílico/(laca) com aderência direta sobre substratos de MDF, laca fosca , aplicação feita com 1 demão de fundo branco fosco selador desenvolvido para uniformizar e preparar superfícies de madeira proporcionando um acabamento com textura e acabamento. Após lixamento para dar acabamento a superfície sem pontos de furos e irregularidades, após aplicação de 02 demão de pintura feita através de Esmalte semifosca mono componente acrílico (laca). Cura feita através de estufa com aproximadamente 12 horas, todo processo executado em área fechada para a uniformidade de cor e acabamento. O pé painel recebe furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios necessários para a sustentação da mesa, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação e alinhamento no tampo da mesa, possui parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas evitando o contato direto com a madeira, garantindo assim uma maior qualidade e vida útil do móvel, podendo montar e desmontar o mesmo sem danificar o produto, com espessura final de 50mm . Apoio do tampo ao balcão feito através de suporte com duas colunas em alumínio extrudado triangular com 95x70x70mm e base superior/inferior em chapa 6,35mm, formando quadro medindo 450x90mm, fixados aos tampos através de parafusos métricos e buchas de nylon/metálicas. Painel de resguardo: Confeccionado em chapa de MDP/MDF com 18 mm de espessura, revestida em lâmina natural de carvalho vermelho americano, pintada com 02 camadas de pintura de verniz poliuretânica incolor fosco dando aspecto de madeira natural, bordas acabadas com lâmina 06mm na mesma composição do tampo. Armário aparador com 01 porta, 03 gavetas, 02 nichos medindo 1800x465x600mm Tampo: Confeccionado em chapa de MDP/MDF com 18mm de espessura revestida em lâmina natural de carvalho vermelho americano, pintada com 02 camadas de pintura de verniz poliuretânica incolor fosco dando aspecto de madeira natural, bordas acabadas com lâmina 06mm na mesma composição do tampo. Corpo: Confeccionado em chapa de MDP/MDF com 18 mm de espessura, revestida em lâmina natural de carvalho vermelho americano, pintada com 02 camadas de pintura de verniz poliuretânica incolor fosco dando aspecto de madeira natural, bordas acabadas com lâmina 06mm na mesma composição do tampo, toda fixação feita através de parafusos métricos/ minifix fixados através de buchas de nylon ou metálicas. Corpo: Confeccionado em chapa de MDP/MDF com 18 mm de espessura, revestida em lâmina natural de carvalho vermelho americano, pintada com 02 camadas de pintura de verniz poliuretânica incolor fosco dando aspecto de madeira natural, bordas acabadas

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

com lâmina 06mm na mesma composição do tampo. Porta: Com porta no lado interno, confeccionada em chapa de MDF, revestida em melamina textura preto, substrato do MDF e cobertura feita por superfície de couro reconstruído, sendo 80% fibra e demais couro natural gerando aroma, naturalidade e nobreza ao conjunto, todo conjunto com acabamento de bordas na mesma tonalidade, e textura com 1mm de espessura com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Com dois pares de dobradiças em aço de alta resistência em cada porta com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de dois furos de diâmetro 8 mm fixado com parafusos cabeça Philips 3,5 x 16 e buchas de nylon entre o parafuso e a porta. Possui calço 3D em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura, altura e profundidade da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel, a dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral e recebe acabamento niquelado para maior durabilidade, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel, possui sistema soft-close acoplada no braço interno da dobradiça com sistema hidráulico para amortecimento. puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 120 mm. Fechadura com duas chaves escamoteáveis. Gaveteiro: Acoplado ao conjunto possui 03 gavetas rasas confeccionadas em aluminio perfilada com parede dupla, com espessura de 13mm, dobradas a 90°, acabamento em pintura epóxi a pó tipo microtextura de toque suave. A gaveta possui regulagem 4D confortável das laterais, frentes e traseiros, com facilidade de regulagem pela parte superior, as laterais são fixadas a frente de gaveta por meio de suporte metálico oculto e com capa de acabamento, as laterais possuem trava de segurança evitando acidentes na hora do manuseio. Extração total da gaveta com fechamento automático e silencioso pelo sistema de corrediça metálica estampada em aço SAE 1020 pré galvanizado, zincado com 1,8mm de espessura, com capacidade de carga de até 30kg, extração total da gaveta, fechamento automático, possui amortecimento soft-close com amortecedor a óleo e regulagem de altura através de garras, com garra de aço e ajuste de regulagem tipo 3D com perfeito ajuste fino para altura, largura e profundidade, possui fácil sistema de encaixe e desencaixe da gaveta na corrediça por meio de "clic". Corrediças de 400 mm de profundidade. Corrediça metálica dentro das normas com ensaio DIN EM 15338:2007 nível 2, e Certificado Salt Spray. Fundo e traseiro fabricado em MDP (Médium Density Particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material
é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Corpo: Confeccionado em chapa de MDP/MDF com 18 mm de espessura, revestida em lâmina natural de de nylon entre o parafuso e a porta. Possui calço 3D em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura, altura e profundidade da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel, a dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral e recebe acabamento niquelado para maior durabilidade, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel, possui sistema soft-close acoplada no braço interno da dobradiça com sistema hidráulico para amortecimento. puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 120 mm. Fechadura com duas chaves escamoteáveis. Gaveteiro: Acoplado ao conjunto possui 03 gavetas rasas confeccionadas em aluminio perfilada com parede dupla, com espessura de 13mm, dobradas a 90°, acabamento em pintura epóxi a pó tipo microtextura de toque suave. A gaveta possui regulagem 4D confortável das laterais, frentes e traseiros, com facilidade de regulagem pela parte superior, as laterais são fixadas a frente de gaveta por meio de suporte metálico oculto e com capa de acabamento, as laterais possuem trava de segurança evitando acidentes na hora do manuseio. Extração total da gaveta com fechamento automático e silencioso pelo sistema de corrediça metálica estampada em aço SAE 1020 pré galvanizado, zincado com 1,8mm de espessura, com capacidade de carga de até 30kg, extração total da gaveta, fechamento automático, possui amortecimento soft-close com amortecedor a óleo e regulagem de altura através de garras, com garra de aço e ajuste de regulagem tipo 3D com perfeito ajuste fino para altura, largura e profundidade, possui fácil sistema de encaixe e desencaixe da gaveta na corrediça por meio de "clic". Corrediças de 400 mm de profundidade.
Corrediça metálica dentro das normas com ensaio DIN EM 15338:2007 nível 2, e Certificado Salt Spray. Fundo e

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	traseiro fabricado em MDP (Médium Density Particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Corpo: Confeccionado em chapa de MDP/MDF com 18 mm de espessura, revestida em lâmina natural de carvalho vermelho americano, pintada com 02 camadas de pintura de verniz poliuretânica incolor fosco dando aspecto de madeira natural, bordas acabadas com lâmina 06mm na mesma composição do tampo. Frentes: no lado interno, confeccionada em chapa de MDF, revestida em melamina textura preto, substrato do MDF e cobertura feita por superfície de couro reconstruído, sendo 80% fibra e demais couro natural gerando aroma, naturalidade e nobreza ao conjunto, todo conjunto com acabamento de bordas na mesma tonalidade, e textura com 1mm de espessura com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 120 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis. Nicho: Formado por vão vazado com 01 prateleira com mesmas características do corpo.
21.	**Mesa de centro executiva, medindo 900x600x450mm -** Tampo e pé da mesa: confeccionado, em conjunto monobloco formando um "L", confeccionado internamente bloco de MDP/MDF, para todo o conjunto na junção de canto raio de 10°, confeccionado em compensado multilaminado flexível, fabricado com madeira de reflorestamento, lâminas de madeiras sobreposta, todo conjunto revestido com formica de espessura 0,6mm inclusive nas bordas, para aplicação de pintura de laca fosca pintura feita através de Esmalte semifosca mono componente acrílico/(laca) com aderência direta sobre substratos de MDF, laca fosca , aplicação feita com 1 demão de fundo branco fosco selador desenvolvido para uniformizar e preparar superfícies de madeira proporcionando um acabamento com textura e acabamento. Após lixamento para dar acabamento a superfície sem pontos de furos e irregularidades, após aplicação de 02 demão de pintura feita através de Esmalte semifosca mono componente acrílico/(laca). Cura feita através de estufa com aproximadamente 12 horas, todo processo executado em área fechada para a uniformidade de cor e acabamento. O pé painel recebe furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios necessários para a sustentação da mesa, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação e alinhamento no tampo da mesa, possui parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas evitando o contato direto com a madeira, garantindo assim uma maior qualidade e vida útil do móvel, podendo montar e desmontar o mesmo sem danificar o produto, com espessura final de 50mm. Prateleira para alojamento de revistas sob o tampo na mesma composição do tampo.
22.	**Mesa de reunião Diretoria medindo 3200x1200x740mm -** Tampos: Formato arredondado (conforme layout) confeccionado internamente me bloco de MDP/MDF, com espessura de 50mm sendo com confeccionado internamente bloco de MDP/MDF, com travessas estruturais e preenchimento com colmeia, revestido em lâmina natural de carvalho vermelho americano, pintada com 02 camadas de pintura de verniz puliuretanica incolor fosco dando aspecto de madeira natural, bordas acabadas com lâmina 06mm na mesma composição do tampo. Pé da mesa: confeccionado, em conjunto monobloco formando "l", confeccionado internamente bloco de MDP/MDF, para todo o conjunto na junção de canto raio de 10°, confeccionado em compensado multilaminado flexível, fabricado com madeira de reflorestamento, lâminas de madeiras sobreposta, todo conjunto revestido com formica de espessura 0,6mm inclusive nas bordas, para aplicação de pintura de laca fosca pintura feita através de Esmalte semifosca mono componente acrílico/(laca) com aderência direta sobre substratos de MDF, laca fosca , aplicação feita com 1 demão de fundo branco fosco selador desenvolvido para uniformizar e preparar superfícies de madeira proporcionando um acabamento com textura e acabamento. Após lixamento para dar acabamento a superfície sem pontos de furos e irregularidades, após aplicação de 02 demão de pintura feita através de Esmalte semifosca mono componente acrílico/(laca). Cura feita através de estufa com aproximadamente 12 horas, todo processo executado em área fechada para a uniformidade de cor e acabamento. O pé painel recebe furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios necessários para a sustentação da mesa, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação e alinhamento no tampo da mesa, possui parafusos de

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas evitando o contato direto com a madeira, garantindo assim uma maior qualidade e vida útil do móvel, podendo montar e desmontar o mesmo sem danificar o produto, com espessura final de 50mm. Fixação dos pés poderão obedecer layout longitudinal de acordo com a composição das mesas e conexões, sendo fixado de forma a dar resistência ao conjunto com chapa metálica de 600x100x6,35mm com pintura: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó, pode ser considerado o mais simples e o que ocupa menor área quando comparado com os sistemas convencionais. Consiste, como nos sistemas convencionais líquidos, em 03 etapas fundamentais: Pré-tratamento dos convencionais, eliminar da superfície a ser pintada; sujeiras, ferrugens, óleos e Grass, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. processo de pré- tratamento a ser utilizado, dependerá basicamente do tipo de contaminação existente na superfície e da especificação requerida para o produto. Fosfatização: Este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deia a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação da tinta em pó: Conforme descrito anteriormente, existem três processos básicos para a aplicação de tintas em pó. Consideraremos aqui, apenas o processo mais moderno e normalmente utilizado pela indústria, que é o processo de aplicação por pulverização eletrostática. Aplicação: Depois de pré-tratados, os substratos são colocados em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levados para a cabine de pintura. Dentro da cabine o substrato recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (Cura): Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250 o C, dependendo do tipo de substrato e/ou tipo de tinta. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. As temperaturas e os tempos indicados nas especificações técnicas, devem ser considerados como temperaturas do metal nos tempos considerados. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos.
23.	**Suporte de pasta suspensa para armários de 800mm -** Suporte de pasta suspensa: Estrutura: Requadro confeccionado em chapa de aço SAE 1020 medindo aproximadamente 760 (largura) x 410 (profundidade) x 50 mm(altura) para fixação interna do armário, todas as peças são com espessura de 0,60mm dobradas formando um "U" metálico, fixada no trilho telescópico por meio de rebites de alumínio e fixada no armário por meio de parafusos soberbos com cabeça chata. O trilho deve possuir esferas de aço para extração total da gaveta deslizando suavemente e permitindo maior facilidade de acesso as pastas junto ao usuário. A pasta suspensa deve possuir distanciadores de aço com dobras a 90º para afastar a pasta suspensa das portas, possibilitando a extração das pastas com qualquer modelo de dobradiça e porta. A pasta suspensa Deve possuir um aramado soldado com solda Mig confeccionado em perfil de aço dobrado tipo "U" para apoio e deslizamento das pastas suspensas. Todas as peças devem receber solda MIG para maior sustentação e acabamento, Deve possuir peças de aço curvas na parte interna. A sua extração é pelo sentido lateral para largura de 800 e frontal para largura de 800 pode ser fixado no armário na altura desejada. Acabamento: **Pintura das partes metálicas:** feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Fixação: todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos.
24.	**Suporte de CPU: com braço ajustável com mola de tensão** - Confeccionado em estrutura metálica em formato de "L" com tubos de aço retangulares dobradas com espessura de 1,5 mm soldados entre si por solda MIG para melhor resistência e acabamento. Chapa de aço interna dobrada em formato que possibilite regulagem de altura/abertura e fechamento, criando assim a regulagem na largura e altura conforme o CPU, as chapas devem receber manípulos para travamento das posições de regulagem. O Suporte de CPU é fixado diretamente na parte
	inferior do tampo por meio de parafusos auto-atarraxante. Deve possuir uma bandeja em formato "U" para apoio. Acabamento: **Pintura das partes metálicas:** feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré- tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. . Fixação: todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos.
25.	Tampo: retangular confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material . O tampo deve possuir na parte frontal recorte retangular par alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de em ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade, não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Estrutura: Confeccionada em tubo de aço 30x70x1,20mm, para colunas e barra de sustentação. Mecanismo de rebatimento confeccionado em chapa de aço com 2,65mm de espessura, soldados pelos sistemas MIG, puxador confeccionado em ferro redondo 5/16 com mola de pressão todo conjunto pintado pelo sistema eletroestático a pó, com rodízio de 60mm com trava. Acabamento: Pintura das partes metálicas: feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. . Fixação: todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Apresentar certificado de FSC do fabricante da matéria prima e Parecer técnico NR 17 assinado por engenheiro do trabalho com Crea e Abergo.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

26.	**Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade** - Modulo Inicial – medindo 1400.1400.740mm - Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade – medindo 1400.1400.740mm - Tampos: retangulares confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, medindo 1400x600mm respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material . O tampo deve possuir na parte frontal recorte retangular par alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de em ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento
	superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade , não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura: 02 unidades laterais, confeccionadas com tubo retangular 30x50x1,5mm, em formato de goleira, nas junções superiores união através de solda MIG, com sapatas reguláveis para compensação de desníveis no piso, barras paralelas de sustentação do conjunto no sentido longitudinal confeccionada em tubo de aço 20x40x1,2mm dos tampos, com fixação nas estruturas laterais através de parafusos métricos e buchas com rosca. Leito de Fiação: Confeccionado em chapa de aço com espessura de 0,9 mm dobrada formando leito para condução e sustentação da rede de cabos, possui suporte metálico para alojamento de tomadas e RJ-45, e 04 tomadas formando o conjunto de conectividade. Pintura: Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó, pode ser considerado o mais simples e o que ocupa menor área quando comparado com os sistemas convencionais. Consiste, como nos sistemas convencionais líquidos, em 03 etapas fundamentais: Pré-tratamento dos convencionais, eliminar da superfície a ser pintada; sujeiras, ferrugens, óleos e Grass, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. processo de pré-tratamento a ser utilizado, dependerá basicamente do tipo de contaminação existente na superfície e da especificação requerida para o produto. Fosfatização: Este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deia a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação da tinta em pó: Conforme descrito anteriormente, existem três processos básicos para a aplicação de tintas em pó. Consideraremos aqui, apenas o processo mais moderno e normalmente utilizado pela indústria, que é o processo de aplicação por pulverização eletrostática. Aplicação: Depois de pré-tratados, os substratos são colocados em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levados para a cabine de pintura. Dentro da cabine o substrato recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV .Polimerização (Cura): Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250 o C, dependendo do tipo de substrato e/ou tipo de tinta. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. As temperaturas e os tempos indicados nas especificações técnicas, devem ser considerados como temperaturas do metal nos tempos considerados. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Caixa de conectividade: confeccionada com tampa injetada em material ABS – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que acondicionam a fiação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarrachante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de "U" com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarrachante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 Cat 5 e 6. Ambas as tomadas dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios,

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao eletricista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi pó, curada em estufa. Modulação de acordo com layout definido pelo órgão sendo sempre conjunto inicial-central-final, respeitando as mesmas características.
27.	**Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade** - Modulo Central – medindo 1400.1400.740mm - Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade – medindo 1400.1400.740mm - Tampos: retangulares confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, medindo 1400x600mm respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material . O tampo deve possuir na parte frontal recorte retangular par alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de em ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade , não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura: 02 unidades laterais, confeccionadas com tubo retangular 30x50x1,5mm, em formato de goleira, nas junções superiores união através de solda MIG, com sapatas reguláveis para compensação de desníveis no piso, barras paralelas de sustentação do conjunto no sentido longitudinal confeccionada em tubo de aço 20x40x1,2mm dos tampos, com fixação nas estruturas laterais através de parafusos métricos e buchas com rosca. Leito de Fiação: Confeccionado em chapa de aço com espessura de 0,9 mm dobrada formando leito para condução e sustentação da rede de cabos, possui suporte metálico para alojamento de tomadas e RJ-45, e 04 tomadas formando o conjunto de conectividade. Pintura: Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó, pode ser considerado o mais simples e o que ocupa menor área quando comparado com os sistemas convencionais. Consiste, como nos sistemas convencionais líquidos, em 03 etapas fundamentais: Pré-tratamento dos convencionais, eliminar da superfície a ser pintada; sujeiras, ferrugens, óleos e Grass, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. processo de pré-tratamento a ser utilizado, dependerá basicamente do tipo de contaminação existente na superfície e da especificação requerida para o produto. Fosfatização: Este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deia a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação da tinta em pó: Conforme descrito anteriormente, existem três processos básicos para a aplicação de tintas em pó. Consideraremos aqui, apenas o processo mais moderno e normalmente utilizado pela indústria, que é o processo de aplicação por pulverização eletrostática. Aplicação: Depois de pré-tratados, os substratos são colocados em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levados para a cabine de pintura. Dentro da cabine o substrato recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV .Polimerização (Cura): Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250 o C, dependendo do tipo de substrato e/ou tipo de tinta. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. As temperaturas e os tempos indicados nas especificações técnicas, devem ser considerados como temperaturas do metal nos tempos considerados. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Caixa de conectividade: confeccionada com tampa injetada em material ABS – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que acondicionam a fiação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarrachante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de "U" com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarrachante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 Cat 5 e 6. Ambas as tomadas dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios, possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao eletricista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi pó, curada em estufa. Modulação de acordo com layout definido pelo órgão sendo sempre conjunto inicial-central-final, respeitando as mesmas características.
28.	**Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Final** – medindo 1400.1400.740mm - Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade – medindo 1400.1400.740mm - Tampos: retangulares confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, medindo 1400x600mm respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material . O tampo deve possuir na parte frontal recorte retangular par alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de em ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade , não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura: 02 unidades laterais, confeccionadas com tubo retangular 30x50x1,5mm, em formato de goleira, nas junções superiores união através de solda MIG, com sapatas reguláveis para compensação de desníveis no piso, barras paralelas de sustentação do conjunto no sentido longitudinal confeccionada em tubo de aço 20x40x1,2mm dos tampos, com fixação nas estruturas laterais através de parafusos métricos e buchas com rosca. Leito de Fiação: Confeccionado em chapa de aço com espessura de 0,9 mm dobrada formando leito para condução e sustentação da rede de cabos, possui suporte metálico para alojamento de tomadas e RJ-45, e 04 tomadas formando o conjunto de conectividade. Pintura: Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó, pode ser considerado o mais simples e o que ocupa menor área quando comparado com os sistemas convencionais. Consiste, como nos sistemas convencionais líquidos, em 03 etapas fundamentais: Pré-tratamento dos convencionais, eliminar da superfície a ser pintada; sujeiras, ferrugens, óleos e Grass, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. processo de pré-tratamento a ser utilizado, dependerá basicamente do tipo de contaminação existente na superfície e da especificação requerida para o produto. Fosfatização: Este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deia a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação da tinta em pó: Conforme descrito anteriormente, existem três processos básicos para a aplicação de tintas em pó. Consideraremos aqui, apenas o processo mais moderno e normalmente utilizado pela indústria, que é o processo de aplicação por pulverização eletrostática. Aplicação: Depois de pré-tratados, os substratos são colocados em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levados para a cabine de pintura Dentro da cabine o substrato recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV .Polimerização (Cura): Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250 o C, dependendo do tipo de substrato e/ou tipo de tinta. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. As temperaturas e os tempos indicados nas especificações técnicas, devem ser considerados como temperaturas do metal nos tempos considerados. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Caixa de conectividade: confeccionada com tampa injetada em material ABS – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que acondicionam a fiação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarrachante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de "U" com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarrachante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 Cat 5 e 6. Ambas as tomadas dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios, possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao eletricista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi pó, curada em estufa. Modulação de acordo com layout definido pelo órgão sendo sempre conjunto inicial-central-final, respeitando as mesmas características.
29.	**Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1200x700x660/1300mm** - Tampo: Confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura, toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente normas técnicas da ABNT.Estrutura metálica: composta por 02 pedestais, que por sua vez são constituídos por 01 coluna telescópica (2), 01 base inferior (1) e 01 suporte de tampo (3). Estes pedestais conectados através de 01 longarina telescópica (4) e são acionados através de 01 unidade de controle (5) e 01 painel de acionamento (6).A estrutura deverá ser desmontável, não havendo união entre as partes por meio de solda, e nos pontos em que houver o processo de solda, estas não deverão ser aparentes durante o uso do produto, sendo cada pedestal autoportante, separados unitariamente. A coluna telescópica é constituída por uma coluna externa com altura de 604 mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado frio, NBR 6658, com costura removida, com seção 60x100mm e 1,90 mm de espessura junto com uma coluna interna com altura de 609mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com costura removida, com seção 50x90mm e 1,90mm de espessura. A coluna externa possui, na parte interna inferior do tubo, um suporte plano fixado com solda MIG, fabricado em chapa de aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com dimensões 56x96mm e espessura de 3,00mm, para fixação da base. A coluna interna possui, na parte superior do tubo, soldado com solda MIG, um suporte para o motor, fabricado em aço carbono laminado a quente, NBR 6658, com espessura de 3,00mm, dobrado em formato de caixa com dimensões de 170x237x55mm. Este suporte tem a função armazenar o motor elétrico além de unir o suporte do tampo à coluna além de possuir 06 furações para sua fixação direta no tampo. O sistema de deslizamento é constituído por uma bucha guia pastilha, confeccionada em composto de nylon, suportando 6 pastilhas em POM (Poliacetal), o qual é fixado na parte superior da coluna externa, enquanto na parte inferior da coluna interna, são fixados 6 porta pastilhas, confeccionados em composto de nylon, cada um deles suportando 1 pastilha em POM (Poliacetal). Existem diferentes espessuras de pastilhas, que possibilizam a escolha das pastilhas adequadas referentes à sua espessura apenas na hora da montagem, de modo a garantir o perfeito ajuste entre as duas colunas, eliminando folgas entre as paredes com a finalidade de diminuir o desgaste do sistema, evitar ruídos e trazer rigidez à estrutura, especialmente na posição de maior extensão entre as colunas. O sistema de elevação é composto por motor elétrico 24V acoplado a um fuso retificado com passo de 20mm, rosca quadrada, com capa em alumínio, tendo curso de 480mm, permitindo ao usuário altura de trabalho entre 730 e 1.210mm. Enquanto o sistema de regulagem elétrico é composto de 01 conjunto motor/fuso com sistema de redução para cada coluna, 01 unidade de controle eletrônica para 240V ou 120V, cabos de conexão e cabo de alimentação, além de 01 painel de acionamento elétrico. O ajuste de altura deve ser feito por toque de botão no painel de acionamento, de fácil manuseio, que permita seu posicionamento abaixo do tampo após o uso, de modo a garantir maior área livre de trabalho ao usuário. Este painel poderá ter duas opções, uma versão com painel simples, apenas com comandos básicos de subida e descida da mesa, já a outra versão possui, além dos comandos básicos, um display indicando a altura do tampo em relação ao piso e algumas teclas numéricas utilizadas para memorização de alturas escolhidas pelo usuário. A base do pedestal é fabricada em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC. Possui em sua parte central sistema de furação com 02 furos, utilizados para fixação da base na coluna. Na sua parte inferior, possui reforço fabricado em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC, soldado a base por meio de gabarito mecânico e processo de solda MIG. Este reforço possui a função de evitar o empenamento da base, além de também possuir 02 rebites com rosca 5/16" nas suas extremidades

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	com a função de fixação de sapatas niveladoras ou rodízios, os quais são acoplados à mesa por meio de fuso com a mesma rosca. Estas devem ser reguladas para compensar possíveis desníveis do piso. Seu comprimento total é variável conforme a profundidade do tampo utilizado sobre a estrutura. O suporte para fixação do tampo é fabricado em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, dobrado em formato de "L" com dimensões de 42x62mm. Em sua parte central, possui dois furos utilizados para fixação na coluna telescópica. Na face superior, possui 04 furações para fixação do tampo. Seu comprimento total é variável conforme a profundidade do tampo utilizado sobre a estrutura.A longarina telescópica é constituída por um longarina central e duas longarinas laterais, as quais se entrelaçam e se conectam através de 04 parafusos laterais e 04 parafusos de fixação no tampo de modo que as longarinas laterais fiquem posicionadas na parte interna da longarina central. Esta conexão permite regulagem a cada 100mm, de modo a ser compatível com diversas larguras de tampo. Todas as longarinas são fabricadas em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC em formato de "L", sendo a longarina central com dimensões de 29x52mm e as longarinas laterais com dimensões de 25x49mm. O comprimento total das longarinas é variável conforme as larguras de tampos a serem utilizados sobre a estrutura.Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência. A Calha Vertical com Esteira para Cabeamento é composta por uma calha (1) com conexões de metal (2), vários de Elos (3) e um Conector Fêmea (4) juntamente com alguns parafusos (5 e 6). As Conexões encaixam na coluna onde a Calha Vertical deve ser montada, com o aperto dos parafusos (5) elas são puxadas e se prendem na coluna. Enquanto o Conector Fêmea deve ser parafusado no tampo da mesa com os Parafusos Atarrachantes (6). Os Elos são conectados uns nos outros até atingir a quantidade necessária. A quantidade de Elos que compõem uma Esteira varia de acordo com a altura de regulagem da estrutura a ser utilizada. A Calha Vertical é fabricada com chapa de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com espessura de 0,90mm, cortada em máquina de corte laser e dobrada em formato de "U". Possui dois reforços fabricados com chapa de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com espessura de 2,65mm posicionados dentro do "U" para encaixe das Conexões. As Conexões são fabricadas com chapa de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com espessura de 2,65mm, cortada em máquina de corte laser e dobrada em formato de "U". possui um rebite com rosca interna M6, utilizado para fixá-las nas Calha Vertical. O Elo é fabricado através do processo de injeção de material polimérico, Polipropileno. O mesmo possui as dimensões 54 x 25 x 20 mm com um pino macho em um lado e um recorte para encaixe no outro. Cada Elo aumenta em 28,5 mm ao tamanho total da Esteira. O Conector Fêmea é fabricado através do processo de injeção de material polimérico, Polipropileno. O mesmo possui as dimensões 55 x 55 x 30 mm. Possui furos para sua fixação no tampo e também um recorte para encaixe do pino dos Elo. O Adaptador Macho é fabricado através do processo de injeção de material polimérico, Polipropileno. O mesmo é apenas um pino com conexão macho dos dois Lados, funcionando com uma união. Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência.
30.	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1000x700x660/1300mm - Tampo: Confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura, toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente normas técnicas da ABNT.Estrutura metálica: composta por 02 pedestais, que por sua vez são constituídos por 01 coluna telescópica (2), 01 base inferior (1) e 01 suporte de tampo (3). Estes pedestais conectados através de 01 longarina telescópica (4) e são acionados através de 01 unidade de controle (5) e 01 painel de acionamento (6).A estrutura deverá ser desmontável, não havendo união entre as partes por meio de solda, e nos pontos em que houver o processo de solda, estas não deverão ser aparentes durante o uso do produto, sendo cada pedestal autoportante, separados unitariamente. A coluna telescópica é constituída por uma coluna externa com altura de 604 mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado frio, NBR 6658, com costura removida, com seção 60x100mm e 1,90 mm de espessura junto com uma coluna interna com altura de 609mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com costura removida, com seção 50x90mm e 1,90mm de espessura. A coluna externa possui, na parte interna inferior do tubo, um suporte plano fixado com solda MIG, fabricado em chapa de aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com dimensões 56x96mm e espessura de 3,00mm, para fixação da base. A coluna interna possui, na parte superior do tubo, soldado com solda MIG, um suporte para o motor, fabricado em aço carbono laminado a quente, NBR

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

6658, com espessura de 3,00mm, dobrado em formato de caixa com dimensões de 170x237x55mm. Este suporte tem a função armazenar o motor elétrico além de unir o suporte do tampo à coluna além de possuir 06 furações para sua fixação direta no tampo. O sistema de deslizamento é constituído por uma bucha guia pastilha, confeccionada em composto de nylon, suportando 6 pastilhas em POM (Poliacetal), o qual é fixado na parte superior da coluna externa, enquanto na parte inferior da coluna interna, são fixados 6 porta pastilhas, confeccionados em composto de nylon, cada um deles suportando 1 pastilha em POM (Poliacetal). Existem diferentes espessuras de pastilhas, que possibilizam a escolha das pastilhas adequadas referentes à sua espessura apenas na hora da montagem, de modo a garantir o perfeito ajuste entre as duas colunas, eliminando folgas entre as paredes com a finalidade de diminuir o desgaste do sistema, evitar ruídos e trazer rigidez à estrutura, especialmente na posição de maior extensão entre as colunas. O sistema de elevação é composto por motor elétrico 24V acoplado a um fuso retificado com passo de 20mm, rosca quadrada, com capa em alumínio, tendo curso de 480mm, permitindo ao usuário altura de trabalho entre 730 e 1.210mm. Enquanto o sistema de regulagem elétrico é composto de 01 conjunto motor/fuso com sistema de redução para cada coluna, 01 unidade de controle eletrônica para 240V ou 120V, cabos de conexão e cabo de alimentação, além de 01 painel de acionamento elétrico. O ajuste de altura deve ser feito por toque de botão no painel de acionamento, de fácil manuseio, que permita seu posicionamento abaixo do tampo após o uso, de modo a garantir maior área livre de trabalho ao usuário. Este painel poderá ter duas opções, uma versão com painel simples, apenas com comandos
básicos de subida e descida da mesa, já a outra versão possui, além dos comandos básicos, um display indicando a altura do tampo em relação ao piso e algumas teclas numéricas utilizadas para memorização de alturas escolhidas pelo usuário. A base do pedestal é fabricada em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC. Possui em sua parte central sistema de furação com 02 furos, utilizados para fixação da base na coluna. Na sua parte inferior, possui reforço fabricado em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC, soldado a base por meio de gabarito mecânico e processo de solda MIG. Este reforço possui a função de evitar o empenamento da base, além de também possuir 02 rebites com rosca 5/16" nas suas extremidades com a função de fixação de sapatas niveladoras ou rodízios, os quais são acoplados à mesa por meio de fuso com a mesma rosca. Estas devem ser reguladas para compensar possíveis desníveis do piso. Seu comprimento total é variável conforme a profundidade do tampo utilizado sobre a estrutura. O suporte para fixação do tampo é fabricado em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, dobrado em formato de "L" com dimensões de 42x62mm. Em sua parte central, possui dois furos utilizados para fixação na coluna telescópica. Na face superior, possui 04 furações para fixação do tampo. Seu comprimento total é variável conforme a profundidade do tampo utilizado sobre a estrutura.A longarina telescópica é constituída por um longarina central e duas longarinas laterais, as quais se entrelaçam e se conectam através de 04 parafusos laterais e 04 parafusos de fixação no tampo de modo que as longarinas laterais fiquem posicionadas na parte interna da longarina central. Esta conexão permite regulagem a cada 100mm, de modo a ser compatível com diversas larguras de tampo. Todas as longarinas são fabricadas em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC em formato de "L", sendo a longarina central com dimensões de 29x52mm e as longarinas laterais com dimensões de 25x49mm. O comprimento total das longarinas é variável conforme as larguras de tampos a serem utilizados sobre a estrutura.Pintura de acabamento realizada com pré- tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência. A Calha Vertical com Esteira para Cabeamento é composta por uma calha (1) com conexões de metal (2), vários de Elos (3) e um Conector Fêmea (4) juntamente com alguns parafusos (5 e 6). As Conexões encaixam na coluna onde a Calha Vertical deve ser montada, com o aperto dos parafusos (5) elas são puxadas e se prendem na coluna. Enquanto o Conector Fêmea deve ser parafusado no tampo da mesa com os Parafusos Atarrachantes (6). Os Elos são conectados uns nos outros até atingir a quantidade necessária. A quantidade de Elos que compõem uma Esteira varia de acordo com a altura de regulagem da estrutura a ser utilizada. A Calha Vertical é fabricada com chapa de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com espessura de 0,90mm, cortada em máquina de corte laser e dobrada em formato de "U". Possui dois reforços fabricados com chapa de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com espessura de 2,65mm posicionados dentro do "U" para encaixe das Conexões. As Conexões são fabricadas com chapa de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com espessura de 2,65mm, cortada em máquina de corte laser e dobrada em formato de "U". possui um rebite com rosca interna M6, utilizado para fixá-las nas Calha Vertical. O Elo é fabricado através do processo de injeção de material polimérico, Polipropileno. O mesmo possui as dimensões 54 x 25 x 20 mm com um pino macho em um lado e um recorte para encaixe no outro. Cada Elo aumenta em 28,5 mm ao tamanho total da Esteira. O Conector Fêmea é fabricado através do processo de injeção de material polimérico, Polipropileno. O mesmo possui as dimensões 55 x 55 x 30 mm. Possui furos para sua fixação no
tampo e também um recorte para encaixe do pino dos Elo. O Adaptador Macho é fabricado através do processo de injeção de material polimérico, Polipropileno. O mesmo é apenas um pino com conexão macho dos dois Lados,

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	funcionando com uma união. Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência.
31.	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1200x800x660/1300mm - Tampo: Confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura, toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente normas técnicas da ABNT.Estrutura metálica: composta por 02 pedestais, que por sua vez são constituídos por 01 coluna telescópica (2), 01 base inferior (1) e 01 suporte de tampo (3). Estes pedestais conectados através de 01 longarina telescópica (4) e são acionados através de 01 unidade de controle (5) e 01 painel de acionamento (6).A estrutura deverá ser desmontável, não havendo união entre as partes por meio de solda, e nos pontos em que houver o processo de solda, estas não deverão ser aparentes durante o uso do produto, sendo cada pedestal autoportante, separados unitariamente. A coluna telescópica é constituída por uma coluna externa com altura de 604 mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado frio, NBR 6658, com costura removida, com seção 60x100mm e 1,90 mm de espessura junto com uma coluna interna com altura de 609mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com costura removida, com seção 50x90mm e 1,90mm de espessura. A coluna externa possui, na parte interna inferior do tubo, um suporte plano fixado com solda MIG, fabricado em chapa de aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com dimensões 56x96mm e espessura de 3,00mm, para fixação da base. A coluna interna possui, na parte superior do tubo, soldado com solda MIG, um suporte para o motor, fabricado em aço carbono laminado a quente, NBR 6658, com espessura de 3,00mm, dobrado em formato de caixa com dimensões de 170x237x55mm. Este suporte tem a função armazenar o motor elétrico além de unir o suporte do tampo à coluna além de possuir 06 furações para sua fixação direta no tampo. O sistema de deslizamento é constituído por uma bucha guia pastilha, confeccionada em composto de nylon, suportando 6 pastilhas em POM (Poliacetal), o qual é fixado na parte superior da coluna externa, enquanto na parte inferior da coluna interna, são fixados 6 porta pastilhas, confeccionados em composto de nylon, cada um deles suportando 1 pastilha em POM (Poliacetal). Existem diferentes espessuras de pastilhas, que possibilizam a escolha das pastilhas adequadas referentes à sua espessura apenas na hora da montagem, de modo a garantir o perfeito ajuste entre as duas colunas, eliminando folgas entre as paredes com a finalidade de diminuir o desgaste do sistema, evitar ruídos e trazer rigidez à estrutura, especialmente na posição de maior extensão entre as colunas. O sistema de elevação é composto por motor elétrico 24V acoplado a um fuso retificado com passo de 20mm, rosca quadrada, com capa em alumínio, tendo curso de 480mm, permitindo ao usuário altura de trabalho entre 730 e 1.210mm. Enquanto o sistema de regulagem elétrico é composto de 01 conjunto motor/fuso com sistema de redução para cada coluna, 01 unidade de controle eletrônica para 240V ou 120V, cabos de conexão e cabo de alimentação, além de 01 painel de acionamento elétrico. O ajuste de altura deve ser feito por toque de botão no painel de acionamento, de fácil manuseio, que permita seu posicionamento abaixo do tampo após o uso, de modo a garantir maior área livre de trabalho ao usuário. Este painel poderá ter duas opções, uma versão com painel simples, apenas com comandos básicos de subida e descida da mesa, já a outra versão possui, além dos comandos básicos, um display indicando a altura do tampo em relação ao piso e algumas teclas numéricas utilizadas para memorização de alturas escolhidas pelo usuário. A base do pedestal é fabricada em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC. Possui em sua parte central sistema de furação com 02 furos, utilizados para fixação da base na coluna. Na sua parte inferior, possui reforço fabricado em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC, soldado a base por meio de gabarito mecânico e processo de solda MIG. Este reforço possui a função de evitar o empenamento da base, além de também possuir 02 rebites com rosca 5/16” nas suas extremidades com a função de fixação de sapatas niveladoras ou rodízios, os quais são acoplados à mesa por meio de fuso com a mesma rosca. Estas devem ser reguladas para compensar possíveis desníveis do piso. Seu comprimento total é variável conforme a profundidade do tampo utilizado sobre a estrutura. O suporte para fixação do tampo é fabricado em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, dobrado em formato de “L” com dimensões de 42x62mm. Em sua parte central, possui dois furos utilizados para fixação na coluna telescópica. Na face superior, possui 04 furações para fixação do tampo. Seu comprimento total é variável conforme a profundidade do tampo utilizado sobre a estrutura.A longarina telescópica é constituída por um longarina central e duas longarinas laterais, as quais se entrelaçam e se conectam através de 04 parafusos laterais e 04 parafusos de fixação no tampo de modo que as

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	longarinas laterais fiquem posicionadas na parte interna da longarina central. Esta conexão permite regulagem a cada 100mm, de modo a ser compatível com diversas larguras de tampo. Todas as longarinas são fabricadas em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC em formato de "L", sendo a longarina central com dimensões de 29x52mm e as longarinas laterais com dimensões de 25x49mm. O comprimento total das longarinas é variável conforme as larguras de tampos a serem utilizados sobre a estrutura.Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência. A Calha Vertical com Esteira para Cabeamento é composta por uma calha (1) com conexões de metal (2), vários de Elos (3) e um Conector Fêmea (4) juntamente com alguns parafusos (5 e 6). As Conexões encaixam na coluna onde a Calha Vertical deve ser montada, com o aperto dos parafusos (5) elas são puxadas e se prendem na coluna. Enquanto o Conector Fêmea deve ser parafusado no tampo da mesa com os Parafusos Atarrachantes (6). Os Elos são conectados uns nos outros até atingir a quantidade necessária. A quantidade de Elos que compõem uma Esteira varia de acordo com a altura de regulagem da estrutura a ser utilizada. A Calha Vertical é fabricada com chapa de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com espessura de 0,90mm, cortada em máquina de corte laser e dobrada em formato de "U". Possui dois reforços fabricados com chapa de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com espessura de 2,65mm posicionados dentro do "U" para encaixe das Conexões. As Conexões são fabricadas com chapa de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com espessura de 2,65mm, cortada em máquina de corte laser e dobrada em formato de "U". possui um rebite com rosca interna M6, utilizado para fixá-las nas Calha Vertical. O Elo é fabricado através do processo de injeção de material polimérico, Polipropileno. O mesmo possui as dimensões 54 x 25 x 20 mm com um pino macho em um lado e um recorte para encaixe no outro. Cada Elo aumenta em 28,5 mm ao tamanho total da Esteira. O Conector Fêmea é fabricado através do processo de injeção de material polimérico, Polipropileno. O mesmo possui as dimensões 55 x 55 x 30 mm. Possui furos para sua fixação no tampo e também um recorte para encaixe do pino dos Elo. O Adaptador Macho é fabricado através do processo de injeção de material polimérico, Polipropileno. O mesmo é apenas um pino com conexão macho dos dois Lados, funcionando com uma união. Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência.
32.	Mesa retangular com regulagem de altura elétrica medindo 1000x800x660/1300mm - Tampo: Confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura, toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente normas técnicas da ABNT.Estrutura metálica: composta por 02 pedestais, que por sua vez são constituídos por 01 coluna telescópica (2), 01 base inferior (1) e 01 suporte de tampo (3). Estes pedestais conectados através de 01 longarina telescópica (4) e são acionados através de 01 unidade de controle (5) e 01 painel de acionamento (6).A estrutura deverá ser desmontável, não havendo união entre as partes por meio de solda, e nos pontos em que houver o processo de solda, estas não deverão ser aparentes durante o uso do produto, sendo cada pedestal autoportante, separados unitariamente. A coluna telescópica é constituída por uma coluna externa com altura de 604 mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado frio, NBR 6658, com costura removida, com seção 60x100mm e 1,90 mm de espessura junto com uma coluna interna com altura de 609mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com costura removida, com seção 50x90mm e 1,90mm de espessura. A coluna externa possui, na parte interna inferior do tubo, um suporte plano fixado com solda MIG, fabricado em chapa de aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com dimensões 56x96mm e espessura de 3,00mm, para fixação da base. A coluna interna possui, na parte superior do tubo, soldado com solda MIG, um suporte para o motor, fabricado em aço carbono laminado a quente, NBR 6658, com espessura de 3,00mm, dobrado em formato de caixa com dimensões de 170x237x55mm. Este suporte tem a função armazenar o motor elétrico além de unir o suporte do tampo à coluna além de possuir 06 furações para sua fixação direta no tampo. O sistema de deslizamento é constituído por uma bucha guia pastilha, confeccionada em composto de nylon, suportando 6 pastilhas em POM (Poliacetal), o qual é fixado na parte superior da coluna externa, enquanto na parte inferior da coluna interna, são fixados 6 porta pastilhas, confeccionados em composto de nylon, cada um deles suportando 1 pastilha em POM (Poliacetal). Existem diferentes espessuras de pastilhas, que possibilizam a escolha das pastilhas adequadas referentes à sua espessura apenas na hora da montagem, de modo a garantir o perfeito ajuste entre as duas colunas, eliminando folgas entre as paredes com a finalidade de diminuir o desgaste do sistema, evitar ruídos e trazer rigidez à estrutura, especialmente na posição de maior extensão entre as colunas. O sistema de elevação é

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	composto por motor elétrico 24V acoplado a um fuso retificado com passo de 20mm, rosca quadrada, com capa em alumínio, tendo curso de 480mm, permitindo ao usuário altura de trabalho entre 730 e 1.210mm. Enquanto o sistema de regulagem elétrico é composto de 01 conjunto motor/fuso com sistema de redução para cada coluna, 01 unidade de controle eletrônica para 240V ou 120V, cabos de conexão e cabo de alimentação, além de 01 painel de acionamento elétrico. O ajuste de altura deve ser feito por toque de botão no painel de acionamento, de fácil manuseio, que permita seu posicionamento abaixo do tampo após o uso, de modo a garantir maior área livre de trabalho ao usuário. Este painel poderá ter duas opções, uma versão com painel simples, apenas com comandos básicos de subida e descida da mesa, já a outra versão possui, além dos comandos básicos, um display indicando a altura do tampo em relação ao piso e algumas teclas numéricas utilizadas para memorização de alturas escolhidas pelo usuário. A base do pedestal é fabricada em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC. Possui em sua parte central sistema de furação com 02 furos, utilizados para fixação da base na coluna. Na sua parte inferior, possui reforço fabricado em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC, soldado a base por meio de gabarito mecânico e processo de solda MIG. Este reforço possui a função de evitar o empenamento da base, além de também possuir 02 rebites com rosca 5/16" nas suas extremidades com a função de fixação de sapatas niveladoras ou rodízios, os quais são acoplados à mesa por meio de fuso com a mesma rosca. Estas devem ser reguladas para compensar possíveis desníveis do piso. Seu comprimento total é variável conforme a profundidade do tampo utilizado sobre a estrutura. O suporte para fixação do tampo é fabricado em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, dobrado em formato de "L" com dimensões de 42x62mm. Em sua parte central, possui dois furos utilizados para fixação na coluna telescópica. Na face superior, possui 04 furações para fixação do tampo. Seu comprimento total é variável conforme a profundidade do tampo utilizado sobre a estrutura.A longarina telescópica é constituída por um longarina central e duas longarinas laterais, as quais se entrelaçam e se conectam através de 04 parafusos laterais e 04 parafusos de fixação no tampo de modo que as longarinas laterais fiquem posicionadas na parte interna da longarina central. Esta conexão permite regulagem a cada 100mm, de modo a ser compatível com diversas larguras de tampo. Todas as longarinas são fabricadas em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC em formato de "L", sendo a longarina central com dimensões de 29x52mm e as longarinas laterais com dimensões de 25x49mm. O comprimento total das longarinas é variável conforme as larguras de tampos a serem utilizados sobre a estrutura.Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência. A Calha Vertical com Esteira para Cabeamento é composta por uma calha (1) com conexões de metal (2), vários de Elos (3) e um Conector Fêmea (4) juntamente com alguns parafusos (5 e 6). As Conexões encaixam na coluna onde a Calha Vertical deve ser montada, com o aperto dos parafusos (5) elas são puxadas e se prendem na coluna. Enquanto o Conector Fêmea deve ser parafusado no tampo da mesa com os Parafusos Atarrachantes (6). Os Elos são conectados uns nos outros até atingir a quantidade necessária. A quantidade de Elos que compõem uma Esteira varia de acordo com a altura de regulagem da estrutura a ser utilizada. A Calha Vertical é fabricada com chapa de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com espessura de 0,90mm, cortada em máquina de corte laser e dobrada em formato de "U". Possui dois reforços fabricados com chapa de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com espessura de 2,65mm posicionados dentro do "U" para encaixe das Conexões. As Conexões são fabricadas com chapa de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com espessura de 2,65mm, cortada em máquina de corte laser e dobrada em formato de "U". possui um rebite com rosca interna M6, utilizado para fixá-las nas Calha Vertical. O Elo é fabricado através do processo de injeção de material polimérico, Polipropileno. O mesmo possui as dimensões 54 x 25 x 20 mm com um pino macho em um lado e um recorte para encaixe no outro. Cada Elo aumenta em 28,5 mm ao tamanho total da Esteira. O Conector Fêmea é fabricado através do processo de injeção de material polimérico, Polipropileno. O mesmo possui as dimensões 55 x 55 x 30 mm. Possui furos para sua fixação no tampo e também um recorte para encaixe do pino dos Elo. O Adaptador Macho é fabricado através do processo de injeção de material polimérico, Polipropileno. O mesmo é apenas um pino com conexão macho dos dois Lados, funcionando com uma união. Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência.
LOTE II - Cadeiras, Poltronas, Auditórios e Sofás	
33.	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável, braços reguláveis, com apoio de cabeça e cabideiro - Cadeira Giratória encosto alto, com assento e encosto revestidos por malha respirável, com braços reguláveis e com apoio de cabeça. Base: com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro aproximadamente, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, e à abrasão de produtos químicos. Alojamento para rodízios que

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda de nylon (opcionalmente em PU), eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base, evitando a queda do mesmo. O sistema preciso de acoplamento à coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 60 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em NY (opcionalmente em PU). Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi a pó, e com conificação 1°26' na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de 80 mm (Base NY). O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Com comprimento de 80 mm aproximadamente e proporcionando a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Mecanismo: de reclinação através de sistema sincronizado na relação 2:1 confeccionado em aço, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por Fosfatização e pintura eletrostática na cor preta. Regulagem de Profundidade do assento através de manipulo lateral – para aumentar a profundidade do assento, mantenha-se sentado e gire o manipulo para a frente. Para diminuir a profundidade gire para trás. Regulagem de altura do assento – para elevar a cadeira, alivie o seu peso corporal e acione a alavanca. Para baixar a cadeira, mantenha- se sentado e acione a mesma alavanca. Movimento de torção, lateral, mantendo sempre o apoio. Permite-lhe ajustar a força exigida para manter a costa da cadeira direita ou reclinada. Rode o manipulo para a frente e para trás para aumentar e diminuir a resistência exercida pelas costas. Bloqueio variável – Esta regulagem está localizada dentro do mecanismo de tensão da cadeira. Permite-lhe quatro regulagens: bloqueio direito, reclinação total, e duas posições intermédias. Equalizador – Liga o assento ao espaldar para que se movam em simultâneo e proporcionem a quantidade certa de apoio lombar em qualquer ângulo de Integrado ao conjunto de mecanismo Interface do núcleo do assento com Braço 360 – Um simples movimento permite a rotação 260 graus, dando ao braço todo o apoio necessário. Para ajustar a posição do braço, pressione a patilha e deslize para qualquer direção, lateralmente botão de regulagem de altura com 120mm de intervalo de regulagem, regulagem de profundidade de 60mm. Encosto alto: com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com revestimento feito por tela tipo mesh produzida em fios de poliamida revestidos por elastômero, e apoio lombar fixo. Sistema de união do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável. Medindo 440mm de largura e 620 mm de altura com raio de 400mm aproximadamente. Fixado diretamente ao mecanismo da mesma. Dimensões: Assento: 510mm de largura e 490mm de profundidade. Capacidade de Peso 180 kg. Encosto: 440mm de largura, 620mm de altura. Braço: 250mm de profundidade e 90mm de largura. Apoio de Cabeça: 300mm de largura e 170mm de altura intervalo de regulagem de altura de 40 mm confeccionado com estrutura de polipropileno com revestimento através de espuma e tecido; possui suporte tipo cabideiro incorporado nesta estrutura.
34.	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto Médio - Base: com estrutura de cinco patas piramidal, com 640 mm de diâmetro, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica e a abrasão de produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. O sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 60 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6/PU), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base evitando a queda do mesmo. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em NY (opcionalmente em PU). Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN EN 16955:2017 classe 3 ou classe 4, fixados ao tubo central através de encaixe cônico. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione ótimo

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 mícron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°. Mecanismo: com corpo e placa superior em chapa de aço de 3 mm estampada que garante com acabamento e alta resistência mecânica. Internamente buchas de nylon de alta performance com grande resistência a desgastes e ruídos. Possui movimento sincronizado para assento e encosto da proporção de mínima de 2° x 1°, respectivamente, ponto de giro avançado com várias posições diferentes de bloqueio do movimento de reclinação, dispõe de sistema anti-impacto para o encosto que impede o choque do encosto com o usuário na ocasião do desbloqueamento do encosto. Ajuste de tensão através de manipulo frontal e sinalizador de tensão de acordo com o biótipo e peso do usuário. Braços - Apoia-braços com alma, corpo e apoio fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, fixados diretamente no assento através de parafusos métricos e com regulagem vertical com 10 estágios. Apoio de braços confeccionado em polipropileno com dimensões externas aproximadas de 255 x 80 mm. Assento: chassi interno fabricado em compensado anatômico de 12mm, confeccionado com lâmina de madeira à mescladas e prensadas a alta pressão, internamente recebe insertos metálicos com roscas para fixação de braços e mecanismo. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atrachantes diretamente no chassi. Medidas mínimas: 480 mm de largura e 450 mm de profundidade. Encosto: chassi interno fabricado por processo de injeção em polipropileno copolímero com 25% de talco injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente com ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de lâmina do encosto. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 40 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada diretamente no chassi através de clic. Para a fixação do encosto ao mecanismo/estrutura da cadeira, tem-se aplicadas internamente ao chassi, porcas-de-garra M6 onde será fixada a lâmina de aço que possibilita a regulagem de altura, que é fabricada em chapa aço com 6,35mm de espessura e 76mm de largura. A regulagem de altura é feita por meio de sistema automático, tipo Catraca, com curso de 65 mm e 08 (oito) posições de travamento, que permite o adequado apoio à região lombar do usuário, fabricado em resina de engenharia poliamida de alta resistência mecânica e durabilidade com engates fáceis e precisos. Pintura: Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Medidas mínimas: Encosto médio: largura 430 mm e 500 mm de altura. Revestimento da capa têxtil sobre o assento e o encosto: tecido em fibras 100% poliéster, desenho do tipo crepe, com gramatura de 254g/m² (+/-5%), com os benefícios de solidez da cor à luz e à fricção (não perde a cor), resistência ao "pilling" (formação de bolinhas), estabilidade à deformação (esgarçamento) e à tração (rasgamento), com propriedades de flamabilidade produzindo chama autoextinguível. Ou em laminado sintético com face superior gravada formando uma leve textura, produzido por um composto vinílico a base de resina de policloreto de vinila, aditivado por plastificante, pigmento e estabilizante térmico. Face inferior, que forma o substrato do revestimento, composta por malha têxtil mista entre poliéster e algodão. Características técnicas: espessura de 0,8mm (+/- 0,1mm), gramatura mínima de 450g/m².
35.	Cadeira giratória com braços reguláveis encosto Baixo
	Base: com estrutura de cinco patas piramidal, com 640 mm de diâmetro, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica e a abrasão de produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. O sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 60 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6/PU), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base evitando a queda do mesmo. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em NY (opcionalmente em PU). Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN EN 16955:2017 classe 3 ou classe 4, fixados ao tubo central através de encaixe cônico. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 mícron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°. Mecanismo: com corpo e placa superior em chapa de aço de 3 mm estampada que garante com acabamento e alta resistência mecânica. Internamente buchas de nylon de alta performance com grande resistência a desgastes e ruídos. Possui movimento sincronizado para assento e encosto da proporção de mínima de 2° x 1°, respectivamente, ponto de giro avançado com várias posições diferentes de bloqueio do movimento de reclinação, dispõe de sistema anti-impacto para o encosto que impede o choque do encosto com o usuário na ocasião do desbloqueamento do encosto. Ajuste de tensão através de manipulo frontal e sinalizador de tensão de acordo com o biótipo e peso do usuário. Braços - Apoia-braços com alma, corpo e apoio fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, fixados diretamente no assento através de parafusos métricos e com regulagem vertical com 10 estágios. Apoio de braços confeccionado em polipropileno com dimensões externas aproximadas de 255 x 80 mm. Assento: chassi interno fabricado em compensado anatômico de 12mm, confeccionado com lâmina de madeira à mescladas e prensadas a alta pressão, internamente recebe insertos metálicos com roscas para fixação de braços e mecanismo. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atrachantes diretamente no chassi. Medidas mínimas: 480 mm de largura e 450 mm de profundidade. Encosto: chassi interno fabricado por processo de injeção em polipropileno copolímero com 25% de talco injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente com ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de lâmina do encosto. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 40 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada diretamente no chassi através de clic. Para a fixação do encosto ao mecanismo/estrutura da cadeira, tem-se aplicadas internamente ao chassi, porcas-de-garra M6 onde será fixada a lâmina de aço que possibilita a regulagem de altura, que é fabricada em chapa aço com 6,35mm de espessura e 76mm de largura. A regulagem de altura é feita por meio de sistema automático, tipo Catraca, com curso de 65 mm e 08 (oito) posições de travamento, que permite o adequado apoio à região lombar do usuário, fabricado em resina de engenharia poliamida de alta resistência mecânica e durabilidade com engates fáceis e precisos. Pintura: Aplicação do processo E- coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Medidas mínimas: Encosto Baixo: largura 420 mm e 420 mm de altura. Revestimento da capa têxtil sobre o assento e o encosto: tecido em fibras 100% poliéster, desenho do tipo crepe, com gramatura de 254g/m² (+/-5%), com os benefícios de solidez da cor à luz e à fricção (não perde a cor), resistência ao "pilling" (formação de bolinhas), estabilidade à deformação (esgarçamento) e à tração (rasgamento), com propriedades de flamabilidade produzindo chama autoextinguível. Ou em laminado sintético com face superior gravada formando uma leve textura, produzido por um composto vinílico a base de resina de policloreto de vinila, aditivado por plastificante,

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	pigmento e estabilizante térmico. Face inferior, que forma o substrato do revestimento, composta por malha têxtil mista entre poliéster e algodão. Características técnicas: espessura de 0,8mm (+/- 0,1mm), gramatura mínima de 450g/m².
36.	Cadeira fixa interlocutor para Staff sem braços
	Estrutura: confeccionada em tubo mecânico de 25,4mm de diâmetro curvado mecanicamente em formato de balancim, placa base superior em chapa de aço 2,65 para fixação de assento e encosto, lâmina de encosto em chapa de aço. Possui sapatas envolventes em polipropileno, que são aplicadas em furações sob a estrutura junto ao piso. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó. Assento: chassi interno fabricado em compensado anatômico de 12mm, confeccionado com lâmina de madeira à mescladas e prensadas a alta pressão, internamente recebe insertos metálicos com roscas para fixação de braços e mecanismo. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atarrachantes diretamente no chassi. Medidas mínimas: 470 mm de largura e 440 mm de profundidade. Encosto: chassi interno fabricado por processo de injeção em polipropileno copolímero com 25% de talco injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente com ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de lâmina do encosto. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 40 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada diretamente no chassi através de clic. Suporte para encosto fabricado em chapa de aço estampada de 6,35 mm com alta resistência mecânica fixado diretamente ao assento de compensado. Para a fixação do encosto ao assento da cadeira, tem-se aplicadas internamente ao chassi e ao compensado, porcas-de- garra M6 onde será fixada o suporte do encosto que é fabricado em chapa de aço SAE 1020 estampado de 6,35mm com alta resistência mecânica. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Medidas mínimas: largura 420 mm e 420 mm de altura. Revestimento da capa têxtil sobre o assento e o encosto: tecido em fibras 100% poliéster, desenho do tipo crepe, com gramatura de 254g/m² (+/-5%), com os benefícios de solidez da cor à luz e à fricção (não perde a cor), resistência ao "pilling" (formação de bolinhas), estabilidade à deformação (esgarçamento) e à tração (rasgamento), com propriedades de flamabilidade produzindo chama autoextinguível. Ou em laminado sintético com face superior gravada formando uma leve textura, produzido por um composto vinílico a base de resina de policloreto de vinila, aditivado por plastificante, pigmento e estabilizante térmico. Face inferior, que forma o substrato do revestimento, composta por malha têxtil mista entre poliéster e algodão. Características técnicas: espessura de 0,8mm (+/- 0,1mm), gramatura mínima de 450g/m².
37.	Cadeira giratória sem braços base alta tipo caixa
	Base: com estrutura de cinco patas piramidal, com 640 mm de diâmetro, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica e a abrasão de produtos químicos. Alojamento para rodízios ou sapatas que dispensam o uso de buchas. O sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Nas extremidades das patas são montadas sapatas fixas, conforme determina a norma para este tipo de cadeira, fabricadas em poliamida natural (nylon) com eixo vertical em aço, zincado natural, com diâmetro de 11 mm, fixado à base através de anel de pressão em aço. Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN EN 16955:2017 classe 3 ou classe 4, fixados ao tubo central através de encaixe cônico. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Em

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	função da maior altura desta cadeira, utiliza-se um aro apóia-pés que é fabricado em tubo redondo de 3/4" de diâmetro com três suportes radias soldados a uma luva metálica, com revestimento interno em nylon, onde fixa-se um manípulo que permite a regulagem de altura deste apoio. Pintado em epóxi-pó. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 mícron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°. Mecanismo: com corpo e placa superior em chapa de aço de 3 mm estampada que garante com acabamento e alta resistência mecânica. Internamente buchas de nylon de alta performance com grande resistência a desgastes e ruídos. Possui movimento sincronizado para assento e encosto da proporção de mínima de 2° x 1°, respectivamente, ponto de giro avançado com várias posições diferentes de bloqueio do movimento de reclinação, dispõe de sistema anti-impacto para o encosto que impede o choque do encosto com o usuário na ocasião do desbloqueamento do encosto. Ajuste de tensão através de manipulo frontal e sinalizador de tensão de acordo com o biótipo e peso do usuário. Assento: chassi interno fabricado em compensado anatômico de 12mm, confeccionado com lâmina de madeira à mescladas e prensadas a alta pressão, internamente recebe insertos metálicos com roscas para fixação de braços e mecanismo. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atarrachantes diretamente no chassi. Medidas mínimas: 480 mm de largura e 450 mm de profundidade. Encosto: chassi interno fabricado por processo de injeção em polipropileno copolímero com 25% de talco injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente com ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de lâmina do encosto. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 40 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada diretamente no chassi através de clic. Para a fixação do encosto ao mecanismo/estrutura da cadeira, tem-se aplicadas internamente ao chassi, porcas-de-garra M6 onde será fixada a lâmina de aço que possibilita a regulagem de altura, que é fabricada em chapa aço com 6,35mm de espessura e 76mm de largura. A regulagem de altura é feita por meio de sistema automático, tipo Catraca, com curso de 65 mm e 08 (oito) posições de travamento, que permite o adequado apoio à região lombar do usuário, fabricado em resina de engenharia poliamida de alta resistência mecânica e durabilidade com engates fáceis e precisos. Acabamento da chapa de aço feito por pintura epóxi pó na cor preta. Medidas mínimas: largura 420 mm e 420 mm de altura. Revestimento da capa têxtil sobre o assento e o encosto: tecido em fibras 100% poliéster, desenho do tipo crepe, com gramatura de 254g/m² (+/-5%), com os benefícios de solidez da cor à luz e à fricção (não perde a cor), resistência ao "pilling" (formação de bolinhas), estabilidade à deformação (esgarçamento) e à tração (rasgamento), com propriedades de Flamabilidade produzindo chama autoextinguível. Ou em laminado sintético com face superior gravada formando uma leve textura, produzido por um composto vinílico a base de resina de policloreto de vinila, aditivado por plastificante, pigmento e estabilizante térmico. Face inferior, que forma o substrato do revestimento, composta por malha têxtil mista entre poliéster e algodão. Características técnicas: espessura de 0,8mm (+/- 0,1mm), gramatura mínima de 450g/m.
38.	Assentos Múltiplos estofados 03 Lugares com braços encosto médio
	Estrutura metálica do banco, confeccionada com pés laterais em base de chapa com 2,65mm de espessura, estampada com sapatas niveladoras nos topos, soldadas a coluna tubular em tubo retangular 40x80x1,50mm, longarina metálica de tubo 40x80x1,50mm com fixação de placas metálicas através de solda MIG, com espessura de 2,65mm para apoio do conjunto de assento e encosto. Todo conjunto de pés e longarina avulsos, fixação do conjunto através de parafusos métricos laterais, fixação do assento e encosto feita a base através de parafusos métricos. Pintura: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó. Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250°C. Assento: chassi interno fabricada em compensado anatômico de 12mm, confeccionado com lâmina de madeira à mescladas e prensadas a alta pressão, internamente recebe insertos metálicos com roscas para fixação de braços e mecanismo. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atarrachantes diretamente no chassi. Medidas mínimas: 470 mm de largura e 440 mm de profundidade. Encosto: chassi interno fabricado por processo de injeção em polipropileno copolímero com 25% de talco injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de lâmina do encosto. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 40 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada diretamente no chassi através de clic. Suporte para encosto fabricado em chapa de aço estampada de 6,35 mm com alta resistência mecânica fixado diretamente ao assento de compensado. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Medidas mínimas: largura 420 mm e 420 mm de altura. Revestimento: em tecido em 100% poliéster com peso 254g (+ / - 5%) por metro quadrado, com solidez a luz, cor, ao pilling e flamabilidade autoextinguível ou laminado sintético de PVC (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão). Braços de uso comum entre os assentos: injetados em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro. O braço possui 265mm de altura x 275mm de profundidade x 52mm de largura. O braço possui dois conjuntos de 3 furos oblongos de raio 4mm x 14mm, distanciados entre si 55mm x 55mm, a furação auxilia na fixação do braço no chassi de assento. O braço possui acabamento texturizado na cor preta.
39.	Cadeira Giratória operacional, com apoio lombar encosto alto com tela e braços reguláveis
	Cadeira Giratória operacional, com apoio lombar duplo e independente. Encosto: Construído por um quadro estrutural injetado em polímero com carga de reforço. As duas laterais do quadro estrutural se unem e formam o suporte de fixação que é ligado ao mecanismo da cadeira através de um guia com pino de travamento e um manípulo de fixação. O revestimento do encosto é feito por uma malha respirável que é fixada junto ao quadro estrutural através de um sistema de encaixe por perfil plástico em todo o contorno. O sistema de apoio lombar regulável é duplo e independente. Cada lado é fixado junto ao quadro estrutural, possuindo um sistema deslizante de regulagem, que é facilmente acessado pelo usuário. Largura do encosto: 480mm. Altura do encosto: 560mm. Assento: Composto por uma espuma de poliuretano, injetada em molde anatômico, com alta resiliência e com densidade de 65kg/m³. Esta espuma é fixada, por uma capa costurada de tecido de malha de poliéster, junto ao chassi estrutural que é uma peça injetada em polipropileno. Este conjunto é fixado, por sistema de encaixes mecânicos, junto ao painel estrutural do assento que é fabricado em polímero com carga de reforço. Todo o conjunto do assento é fixado por guias junto ao mecanismo da cadeira. Na lateral direita do assento, existe um manípulo que permite o ajuste de profundidade, que se dá pelo deslizar do assento através de guias montadas junto ao mecanismo, possuindo várias posições de parada. Largura do assento: 480mm. Profundidade do assento (regulável): 400 a 460mm. Altura do assento ao chão (regulável pela coluna a gás): 450 a 460mm. braços: São fabricados totalmente em polímeros de engenharia, com ajuste de regulagem altura acionado por um botão frontal e com ajuste de abertura realizado por manípulo giratório localizado sob o assento. É por intermédio deste manípulo giratório, juntamente com um sistema de guia injetado, que os braços são fixados junto à base inferior do assento. O apoio superior do braço é do tipo soft (toque macio). Os braços são montados em uma posição mais traseira em relação ao assento, permitindo que mesmo quando regulados para cima, permitam que o usuário possa se aproximar das mesas de trabalho sem que o apoio encoste nas bordas do móvel. MECANISMO: Sistema de ajuste sincronizado da inclinação do conjunto do assento e do encosto. Possui os seguintes ajustes: alavanca que aciona a coluna a gás, que permite a regulagem de altura do assento, localizada ao lado direito do mecanismo; regulagem da tensão de inclinação do sistema sincronizado, realizada por manípulo giratório, localizado no lado direito do mecanismo; sistema de travamento ou liberação do movimento de inclinação, que é realizado através de um manípulo giratório localizado do lado esquerdo do mecanismo; sistema de inclinação frontal extra, em 3°, que é liberado através de uma alavanca localizada no lado esquerdo do mecanismo, que permite manter o assento em uma posição inclinada para frente, proporcionando a livre circulação do sangue até as extremidades dos pés. Coluna a gás: A regulagem de altura da cadeira é feita por um conjunto fabricado por uma coluna externa confeccionada em aço tubular com diâmetro externo de 50mm com uma espessura de parede de 1,50 mm, com acabamento feito por pintura epóxi pó na cor preta, onde internamente se monta um pistão a gás, que possui um curso de regulagem milimétrica de

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	110mm, proporcionado pelo deslocamento da haste central quando acionada pela alavanca localizada no mecanismo. Entre a coluna externa e o pistão, tem-se montada uma bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com 100 mm de altura fabricada em poliacetal copolímero, material de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria, permitindo maior facilidade na regulagem de altura e no movimento giratório, com ajuste H7 (0,02 mm). A parte superior do pistão e a parte inferior da coluna, possuem conificação com 1°26´16", para encaixe no mecanismo e na base giratória, respectivamente. Base de poliamida: Peça única de poliamida com carga de 30% de fibra de vidro, fabricada pelo processo de injeção em molde, possuindo construção radial com reforços inferiores feito por sistema de treliça, com furação na parte central que permite, por encaixe cônico, que seja fixada a coluna a gás. Nas extremidades das cinco patas tem-se o encaixe para serem fixados os rodízios da cadeira. RODÍZIOS: São do tipo roda dupla. As rodas e o corpo central dos rodízios, são injetados em poliamida na cor preta. Estas peças são unidas entre si, por uma haste de aço horizontal. Nos rodados de cada roda, junto ao contato com o solo, tem-se uma segunda injeção feita por poliuretano na cor preta, ideal para pisos frios, que evita deslocamentos involuntários e riscos. Junto ao corpo do rodízio aplica-se a haste de fixação vertical em aço com tratamento superficial zincado e com diâmetro de 11mm. Possui aplicado em um rebaixo radial, um anel metálico, fabricado em aço, com tratamento superficial zincado, que serve para travar o rodízio na base. As rodas têm 60mm de diâmetro. Dimensões da cadeira: Profundidade: 690mm. Largura: 650 a 710mm. Altura: 1010 a 1120mm.
40.	Longarina 03 lugares com braços conchas metálicas
	Longarina metálica composta por três assentos, três encostos e braços laterais que formam o conjunto. O assento e o encosto são feitos em chapa de aço com 2,65mm de espessura, sendo estampados e dobrados para formarem as curvaturas necessárias para serem ergonômicos (borda frontal no assento e curvatura lombar no encosto, por exemplo) também para permitirem sua união, por meio de parafusos e porcas, a fim de formarem a concha de um conjunto assento e encosto. Além da união por parafusos, os braços também promovem a fixação completa deste conjunto, e são feitos em chapas de aço com 4,76mm de espessura, estampados e dobrados, sendo fixados sob o assento, na parte frontal, e na parte posterior mediana do encosto em conjunto com uma barra de aço com 4,76mm de espessura. O assento possui largura de 535mm e profundidade de 450mm. O encosto possui largura de 535mm e altura de 475mm. O braço possui uma largura de 63,5mm. Sobre o assento, o encosto e os braços, são aplicados os apoios estofados que são feitos em chapas de MDP/MDF com 9mm de espessura, cobertos por espumas de poliuretano e revestidos por laminado sintético com face superior gravada formando uma leve textura, produzido por um composto vinílico a base de resina de policloreto de vinila, aditivado por plastificante, pigmento e estabilizante térmico. Face inferior, que forma o substrato do revestimento, composta por malha têxtil mista entre poliéster e algodão. Características técnicas: espessura de 0,8mm (+/- 0,1mm), gramatura mínima de 450g/m². Cor a ser escolhida conforme os padrões disponíveis junto ao mostruário do fornecedor. Sobre os braços são fixados os apoios que são fabricados em poliuretano integral do tipo integral skin, de cor preta, injetado sobre alma metálica de aço. O conjunto do assento e encosto é fixado junto à longarina de apoio ao piso em duas travessas que são soldadas na barra horizontal que é feita em tubo de aço retangular com dimensões 40x80x1,50mm. Nas extremidades desta barra horizontal, são fixados os pés laterais que são feitos por um tubo vertical de aço retangular com dimensões 40x80x1,50mm, que possui um recorte de encaixe do tubo horizontal. Na base inferior, os tubos verticais são soldados junto aos pés metálicos, que são produzidos pelo estampo de uma chapa de aço com 2,65mm de espessura, que forma uma peça com desenho arredondado nas extremidades e com pequena elevação nestas pontas. Estes pés possuem sapatas reguláveis injetadas em polipropileno para permitirem a correção de eventuais desníveis do piso. Os pés têm 76,5mm de largura por 551mm de profundidade. Todas as peças metálicas desta longarina possuem Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. . Cores a serem escolhidas junto ao Catálogo disponível do fabricante. Dimensões Externas aproximadas: Largura: 1860mm. Altura Total: 800mm. Altura Assento ao Chão: 440mm. Profundidade: 590mm.
41.	Cadeira fixa em polipropileno sem braços
	Estrutura do tipo 4 pés: confeccionada por quatro tubos de aço curvados, com formato oblongo 16x30x1,2mm, e por duas travessas paralelas em tubo de aço redondo com diâmetro de 3/4" (19,05mm) x 1,5mm; estas peças são unidas pelo sistema de solda MIG, conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando rebarbas aparentes. Sapatas envolventes injetadas em polipropileno na cor preta, fixadas na extremidade dos pés, que impedem o atrito da estrutura diretamente ao piso. Nas extremidades das travessas sob o assento, são aplicadas ponteiras especiais na cor preta, que

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	têm uma base tipo meia-cana que evitam que uma estrutura risque a outra ao ser empilhada. Cores a serem escolhidas junto ao Catálogo disponível do fabricante. Assento com formato anatômico, medindo 465mm de largura e 415mm de profundidade, fabricado por uma peça injetada em polipropileno copolímero. O assento é fixado junto à estrutura através de 6 presilhas de engate laterais e mais quatro parafusos
	específicos para plástico. Sob o assento, existem diversas ranhuras que servem para garantir o apoio junto à estrutura, também para criarem pontos de reforço, principalmente nas regiões de maior aplicação do peso do usuário. Na parte superior do assento tem-se uma textura de gravação que impede o deslizar involuntário ao sentar-se. Encosto com formato anatômico, medindo 460mm de largura e 260mm de altura (medida central), fabricado por uma peça injetada em polipropileno copolímero. O encosto é fixado junto à estrutura através de 2 encaixes laterais oblongos, mais dois pinos plásticos de travamento. Na face traseira, junto aos engates oblongos, tem-se 8 ranhuras que criam pontos de reforço para evitar movimentos e rupturas do encosto. Em toda a superfície possui a mesma textura de gravação da face superior do assento, garantindo continuidade do design. Ainda, na face de contato com as costas do usuário, tem-se 28 aberturas retangulares com dimensão de 22x9mm, que auxiliam na transpiração do corpo. Aplicação do processo E- coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Cores do assento e encosto a serem escolhidas junto ao Catálogo disponível do fabricante. Dimensões externas da cadeira: largura de 545mm, altura de 800mm e profundidade de 540mm
42.	Cadeira fixa com prancheta fixa e cesto porta-livros em polipropileno
	Estrutura do tipo 4 pés: confeccionada por quatro tubos de aço curvados, com formato oblongo 16x30x1,2mm, e por duas travessas paralelas em tubo de aço redondo com diâmetro de 3/4" (19,05mm) x 1,5mm; estas peças são unidas pelo sistema de solda MIG, conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando rebarbas aparentes. Sapatas envolventes injetadas em polipropileno na cor preta, fixadas na extremidade dos pés, que impedem o atrito da estrutura diretamente ao piso. Nas extremidades das travessas sob o assento, são aplicadas ponteiras especiais na cor preta, que têm uma base tipo meia-cana que evitam que uma estrutura risque a outra ao ser empilhada. Cores a serem escolhidas junto ao Catálogo disponível do fabricante. Assento com formato anatômico, medindo 465mm de largura e 415mm de profundidade, fabricado por uma peça injetada em polipropileno copolímero. O assento é fixado junto à estrutura através de 6 presilhas de engate laterais e mais quatro parafusos específicos para plástico. Sob o assento, existem diversas ranhuras que servem para garantir o apoio junto à estrutura, também para criarem pontos de reforço, principalmente nas regiões de maior aplicação do peso do usuário. Na parte superior do assento tem-se uma textura de gravação que impede o deslizar involuntário ao sentar-se. Encosto com formato anatômico, medindo 460mm de largura e 260mm de altura (medida central), fabricado por uma peça injetada em polipropileno copolímero. O encosto é fixado junto à estrutura através de 2 encaixes laterais oblongos, mais dois pinos plásticos de travamento. Na face traseira, junto aos engates oblongos, tem-se 8 ranhuras que criam pontos de reforço para evitar movimentos e rupturas do encosto. Em toda a superfície possui a mesma textura de gravação da face superior do assento, garantindo continuidade do design. Ainda, na face de contato com as costas do usuário, tem-se 28 aberturas retangulares com dimensão de 22x9mm, que auxiliam na transpiração do corpo. Cores do assento e encosto a serem escolhidas junto ao Catálogo disponível do fabricante. Prancheta fixa: braço em tubo de aço redondo curvado 22,22 x1,2mm, tendo soldado por sistema MIG nas duas extremidades, dois tubos de aço redondo de 5/8" (15,875mm) x 1,5mm que servem para o encaixe e fixação lateral, junto às duas travessas da estrutura 4 pés (tubos de 3/4"). Na parte lateral superior do braço, um outro tubo redondo 22,22x1,2mm curvado é soldado por sistema MIG. Nas extremidades dos tubos do conjunto do braço aplicam-se ponteiras de polipropileno na cor preta para fechamento. Ao conjunto superior de tubos oblongos é fixada a prancheta, que é fabricada por uma peça injetada em polipropileno na cor a escolher, com medidas largura maior de 245mm, largura menor de 130mm e profundidade de 460mm. Abaixo da estrutura, através do uso de parafusos auto-brocantes, monta-se o cesto porta-livros, que é fabricada por uma peça injetada em polipropileno na cor a escolher. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade,

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Dimensões do cesto: largura de 480mm, altura de 72mm e profundidade de 380mm. Dimensões externas aproximadas da cadeira: largura de 600mm, altura de 800mm e profundidade de 650mm.
43.	Kit braço com prancheta escamoteável
	Braço: Estrutura interna fabricada em aço maciço, curvado com soldas. A base do braço em barra chata, pelo sistema Mig recoberto por poliuretano injetado integral-skin na cor preta texturizado. Dotado de mecanismo metálico escamoteável para fixação de prancheta em MDP de 18 mm com perfil de PVC nas bordas, com buchas metálicas encravadas internamente, permitindo maior estabilidade e resistência. (braço com prancheta de acordo com layout podendo ser direita ou esquerda) Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 mícron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°. (braço com prancheta de acordo com layout podendo ser direita ou esquerda) confeccionada em MDF (médium Fiberboard) com acabamento em laca semi fosca na cor preta.
44.	Cadeira Encosto Alto tipo monobloco com base de alumínio
	Poltrona Monobloco Presidente – Encosto Alto Assento e Encosto – Em chassis de concha única tipo multilaminado com, no mínimo 15 mm de espessura. Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, para acompanhar o contorno do corpo e com bordas arredondadas para não impedir a circulação sanguínea do usuário. Almofada com, no mínimo 55 mm, produzida em espuma laminada de com densidade controlada entre 50 a 60 Kg/m3. Revestida em couro natural preto. Regulagens: Através de mecanismo excêntrico/sincronizado. A regulagem de altura do assento deverá ser feita por meio de tubo selado a gás, atendendo às normas de qualidade e segurança e devendo ser acionada por sistema de alavanca de fácil acesso, possibilitando o bloqueio do movimento em, pelo menos, 4 posições. Regulagem tipo "relax" sincronizado com proporção de deslocamento de 2:1 mantendo o apoio lombar permanente. Braços fixos com estrutura de alumínio em acabamento cromado. Apoios de braços revestidos com couro natural em toda sua extensão. Base: giratória com diâmetro mínimo de 700 mm, produzida em alumínio com acabamento polido , composta por cinco patas de alumínio fundido polido Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda de nylon(opcionalmente em PU), eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. Componentes metálicos - Todos os componentes metálicos devem passar por tratamento de Fosfatização por imersão, permitindo que as partes internas dos tubos, travessas e demais componentes, também recebam o tratamento, provocando uma reação nos cristais superficiais do aço, aumentando a capacidade de ancoragem da tinta. Pintura epóxi pó eletrostático com polimerização em estufa .Revestimento: vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão). Medidas: Largura do assento/encosto 500mm profundidade do assento 490mm altura do encosto 680mm, altura final da cadeira 1100mm.
45.	Poltrona de Auditório com assento rebatível

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	Encosto: fixo com estrutura interna em compensado multilaminado, estofado com espuma injetada de poliuretano de alta resiliência e alta densidade, com contracapa em polipropileno texturizado. Espuma de poliuretano injetado com densidade aproximada de 55 kg/m³ com formato anatômico, bordas arredondadas e encaixe para chassi de madeira. Chassi de madeira compensada multilaminado, com espessura mínima de 12mm, possui 4 furações com porca garra M6 para fixação em ambas as laterais. Possui 4 furos com terminais para acoplamento da capa plástica. Capa plástica injetada em polipropileno copolímero com espessura de 3mm, acabamento texturizado na cor preta. Fixada ao chassi por meio de clique. Medidas gerais aproximadas do assento: Largura: 475mm. Altura: 545mm. Espessura: 92mm. Assento: auto rebatível por sistema de mancal e contra-peso, com estrutura interna em compensado multilaminado, estofado com espuma injetada de poliuretano de alta resiliência e alta densidade, com contra capa em polipropileno texturizado. Espuma de poliuretano injetado com densidade aproximada de 55 kg/m³ com formato anatômico, bordas arredondadas e encaixe para chassi de madeira. Chassi de madeira em compensado multilaminado, com espessura mínima de 16mm, possui contra-peso e sistema de eixos em ambos os lados para fixação e articulação em conjunto com os braços do auditório. Possui 4 furos com terminais para acoplamento da capa plástica. Capa plástica injetada em polipropileno copolímero com espessura de 3mm, acabamento texturizado na cor preta. Fixada ao chassi por meio de clique. Medidas gerais aproximadas do encosto: Largura: 546mm total. Profundidade: 464mm. Espessura: 98mm. Estrutura lateral: produzida em tubo retangular 25x70x1,5mm SAE 1006/1010, possuindo base estampada e repuxada em chapa de aço SAE 1006/1010 com espessura de 3mm com furação de 10mm para fixação ao piso, possui orelha lateral para fixação do encosto, travessa central com articulador em nylon para fixação e articulação do assento. Possui suporte reforçado para fixação de apoia braços que são fabricados em polipropileno injetado, possuindo uma largura de 60mm. Painel de fechamento das poltronas laterais das fileiras: painel lateral de fechamento de fileira em madeira compensada com 10mm de espessura, tendo revestimento igual ao utilizado no assento e no encosto. Revestimento do assento e do encosto: em tecido tipo crepe de poliéster ou laminado sintético de PVC. Medidas totais aproximadas: Largura de eixo a eixo de uma poltrona: 560mm. Altura: 893mm. Profundidade com assento aberto: 650mm.
46.	Poltrona de Auditório com assento rebatível e com prancheta escamoteável
	Encosto: fixo com estrutura interna em compensado multilaminado, estofado com espuma injetada de poliuretano de alta resiliência e alta densidade, com contracapa em polipropileno texturizado. Espuma de poliuretano injetado com densidade aproximada de 55 kg/m³ com formato anatômico, bordas arredondadas e encaixe para chassi de madeira. Chassi de madeira compensada multilaminado, com espessura mínima de 12mm, possui 4 furações com porca garra M6 para fixação em ambas as laterais. Possui 4 furos com terminais para acoplamento da capa plástica. Capa plástica injetada em polipropileno copolímero com espessura de 3mm, acabamento texturizado na cor preta. Fixada ao chassi por meio de clique. Medidas gerais aproximadas do assento: Largura: 475mm. Altura: 545mm. Espessura: 92mm. Assento: auto rebatível por sistema de mancal e contrapeso, com estrutura interna em compensado multilaminado, estofado com espuma injetada de poliuretano de alta resiliência e alta densidade, com contra capa em polipropileno texturizado. Espuma de poliuretano injetado com densidade aproximada de 55 kg/m³ com formato anatômico, bordas arredondadas e encaixe para chassi de madeira. Chassi de madeira em compensado multilaminado, com espessura mínima de 16mm, possui contrapeso e sistema de eixos em ambos os lados para fixação e articulação em conjunto com os braços do auditório. Possui 4 furos com terminais para acoplamento da capa plástica. Capa plástica injetada em polipropileno copolímero com espessura de 3mm, acabamento texturizado na cor preta. Fixada ao chassi por meio de clique. Medidas gerais aproximadas do encosto: Largura: 546mm total. Profundidade: 464mm. Espessura: 98mm. Estrutura lateral: produzida em tubo retangular 25x70x1,5mm SAE 1006/1010, possuindo base estampada e repuxada em chapa de aço SAE 1006/1010 com espessura de 3mm com furação de 10mm para fixação ao piso, possui orelha lateral para fixação do encosto, travessa central com articulador em nylon para fixação e articulação do assento. Possui suporte reforçado para fixação de apoia braços que são fabricados em polipropileno injetado, possuindo uma largura de 60mm. Prancheta rebatível produzida em chapa de MDF/MDP com espessura de 15mm, com acabamento melamínico BP na cor preta em ambos os lados e bordas em perfis de PVC. Ela é fixada junto à estrutura lateral por meio de sistema articulado metálico. Medidas gerais da prancheta: Largura: 260mm. Profundidade: 300mm. Espessura: 15mm. Painel de fechamento das poltronas laterais das fileiras: painel lateral de fechamento de fileira em madeira compensada com 10mm de espessura, tendo revestimento igual ao utilizado no assento e no encosto. Revestimento do assento e do encosto: em tecido tipo crepe de poliéster ou laminado sintético de PVC. Medidas totais aproximadas: Largura de eixo a eixo de uma poltrona: 560mm. Altura: 893mm. Profundidade com assento aberto e prancheta aberta: 786mm.
47.	Poltrona de Auditório com assento rebatível para Pessoas Obesas

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	Encosto: fixo com estrutura interna em compensado multilaminado, estofado com espuma injetada de poliuretano de alta resiliência e alta densidade. Espuma de poliuretano injetado com densidade aproximada de 55 kg/m³ com formato anatômico, bordas arredondadas e encaixe para chassi de madeira. Chassi de madeira compensada multilaminado, com espessura mínima de 12mm, possui 4 furações com porca garra M6 para fixação em ambas as laterais. Possui uma travessa metálica, que é fixada na parte traseira, para reforço. Medidas gerais aproximadas do assento: Largura aproximada: 775mm. Altura: 545mm. Espessura: 92mm. Assento: auto rebatível por sistema de mancal e contra-peso, com estrutura interna em compensado multilaminado, estofado com espuma injetada de poliuretano de alta resiliência e alta densidade. Espuma de poliuretano injetado com densidade aproximada de 55 kg/m³ com formato anatômico, bordas arredondadas e encaixe para chassi de madeira. Chassi de madeira em compensado multilaminado, com espessura mínima de 16mm, possui contrapeso e sistema de eixos em ambos os lados para fixação e articulação em conjunto com os braços do auditório. Possui um sistema de travessas metálicas, que é fixado na parte inferior, para reforço. Medidas gerais aproximadas do encosto: Largura aproximada: 775mm total. Profundidade: 464mm. Espessura: 98mm. Estrutura lateral: produzida em tubo retangular 25x70x1,5mm SAE 1006/1010, possuindo base estampada e repuxada em chapa de aço SAE 1006/1010 com espessura de 3mm com furação de 10mm para fixação ao piso, possui orelha lateral para fixação do encosto, travessa central com articulador em nylon para fixação e articulação do assento. Possui suporte reforçado para fixação de apoia braços que são fabricados em polipropileno injetado, possuindo uma largura de 60mm. Painel de fechamento das poltronas laterais das fileiras: painel lateral de fechamento de fileira em madeira compensada com 10mm de espessura, tendo revestimento igual ao utilizado no assento e no encosto. Revestimento do assento e do encosto: em tecido tipo crepe de poliéster ou laminado sintético de PVC. Medidas totais aproximadas: Largura total (com dois braços): 915mm. Altura: 893mm. Profundidade aberta: 650mm.
48.	Cadeira Fixa, com assento e encosto revestidos por malha respirável, com braços .
	Estrutura: fabricada por tubos redondos de aço com diâmetro de 25mm e espessura de 2,0mm, curvados e soldados. Travessa de União entre as duas laterais com três pontos de fixação ao quadro de tubo curvado que serve de apoio e de fixação do assento. Acabamento feito por pintura epóxi pó de poliéster. Possui sapatas de polipropileno injetadas, que servem para apoio ao piso. Assento: com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com revestimento feito por tela tipo mesh produzida em fios de poliamida revestidos por elastômero. Sistema de união do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com raio de curvatura concavo. Encosto: com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com revestimento feito por tela tipo mesh produzida em fios de poliamida revestidos por elastômero, e apoio lombar fixo. Sistema de união do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável. Braços: apoio superior em termoplástico de poliuretano (toque macio) com fabricado em polipropileno/poliuretano. Os braços são fixados junto à estrutura tubular. Encosto medindo 440mm de largura e 620 mm de altura com raio de 400mm. Assento medindo 450mm de largura e 470mm de profundidade. Apoio do braço: fabricado com apoio de braço em poliuretano fixado a barra metálica no sentido longitudinal, abaixo do assento, com 250mm de profundidade e 80mm de largura aproximadamente.
49.	Cadeira Giratória encosto Alto revestidos por malha respirável braços reguláveis:
	Cadeira Giratória encosto alto, com assento e encosto revestidos por malha respirável, com braços reguláveis Base: com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro aproximadamente, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, e à abrasão de produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda de nylon (opcionalmente em PU), eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base, evitando a queda do mesmo. O sistema preciso de acoplamento à coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 60 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil
	e seguro à base. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em NY (opcionalmente em PU). Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi a pó, e com conificação 1°26’ na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	amortecimento sem o uso de molas, curso de 80 mm (Base NY). O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Com comprimento de 80 mm aproximadamente e proporcionando a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Mecanismo: de reclinação através de sistema sincronizado na relação 2:1 confeccionado em aço, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por Fosfatização e pintura eletrostática na cor preta. Regulagem de Profundidade do assento através de manipulo lateral – para aumentar a profundidade do assento, mantenha-se sentado e gire o manipulo para a frente. Para diminuir a profundidade gire para trás. Regulagem de altura do assento – para elevar a cadeira, alivie o seu peso corporal e acione a alavanca. Para baixar a cadeira, mantenha- se sentado e acione a mesma alavanca. Movimento de torção, lateral, mantendo sempre o apoio. Permite-lhe ajustar a força exigida para manter a costa da cadeira direita ou reclinada. Rode o manipulo para a frente e para trás para aumentar e diminuir a resistência exercida pelas costas. Bloqueio variável – Esta regulagem está localizada dentro do mecanismo de tensão da cadeira. Permite-lhe quatro regulagens: bloqueio direito, reclinação total, e duas posições intermédias. Equalizador – Liga o assento ao espaldar para que se movam em simultâneo e proporcionem a quantidade certa de apoio lombar em qualquer ângulo de reclinação. Assento: com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com revestimento feito por tela tipo mesh produzida em fios de poliamida revestidos por elastômero. Sistema de união do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com raio de curvatura concavo. Braços: Modelo 4D, Integrado ao conjunto de mecanismo Interface do núcleo do assento com Braço 360 – Um simples movimento permite a rotação 260 graus, dando ao braço todo o apoio necessário. Para ajustar a posição do braço, pressione a patilha e deslize para qualquer direção, lateralmente botão de regulagem de altura com 120mm de intervalo de regulagem, regulagem de profundidade de 60mm. Encosto alto: com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com revestimento feito por tela tipo mesh produzida em fios de poliamida revestidos por elastômero, e apoio lombar fixo. Sistema de união do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável. Medindo 440mm de largura e 620 mm de altura com raio de 400mm aproximadamente. Fixado diretamente ao mecanismo da mesma. Dimensões: Assento: 510mm de largura e 490mm de profundidade. Capacidade de Peso 180 kg. Encosto: 440mm de largura, 620mm de altura. Braço: 250mm de profundidade e 90mm de largura
50.	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar
	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar - Estrutura braço: confeccionada em tubo de aço inox polido com 15x15 x 1,50mm de espessura cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento) opcionalmente curvado com ângulo de 90º. Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas articuláveis em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas do assento em espuma laminada D45, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação , presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 18 mm de espessura. Almofadas do encosto em espuma laminada D28, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação almofadas soltas, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D28, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação , presas através de encaixe na estrutura metálica em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura, nas bordas costuras duplas para fechamento e acabamento. Medidas mínimas: Altura de 810mm, com profundidade de assento de 460mm, largura entre braços de 600mm altura do assento de 460mm, altura do encosto de 340mm, medida final de largura 830mm aproximadamente. Revestimento: vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão).
51.	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares:
	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares , Estrutura braço: confeccionada em tubo de aço inox polido com 15x15 x 1,50mm de espessura cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento) opcionalmente curvado com ângulo de 90º. Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas articuláveis em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas do assento em espuma laminada D45, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação , presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 18 mm de espessura. Almofadas do encosto em espuma laminada D28, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação almofadas soltas, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D28, com

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação , presas através de encaixe na estrutura metálica em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura, nas bordas costuras duplas para fechamento e acabamento. Medidas mínimas: Altura de 740mm, com profundidade de assento de 460mm, largura entre braços de 500mm altura do assento de 440mm, altura do encosto de 300mm, medida final de 1200mm aproximadamente. Revestimento: vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão).
52.	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares
	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares - Estrutura braço: confeccionada em tubo de aço inox polido com 15x15x 1,90mm de espessura cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento) opcionalmente . Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas articuláveis em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas do assento em espuma laminada D45, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação , presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 18 mm de espessura. Almofadas do encosto em espuma laminada D28, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação almofadas soltas, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D28, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação , presas através de encaixe na estrutura metálica em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura, nas bordas costuras duplas para fechamento e acabamento. Medidas mínimas: Altura de 740mm, com profundidade de assento de 460mm, largura entre braços de 500mm altura do assento de 440mm, altura do encosto de 300mm,medida final de 1800mmaproximadamente . Revestimento: vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão).
53.	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio
	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio Assento e Encosto – Em chassis de concha única tipo multilaminado com, no mínimo 15 mm de espessura. Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, para acompanhar o contorno do corpo e com bordas arredondadas para não impedir a circulação sanguínea do usuário. Almofada com, no mínimo 55 mm, produzida em espuma laminada de com densidade controlada entre 50 a 60 Kg/m3. Revestida em couro natural preto. Regulagens: Através de mecanismo excêntrico/sincronizado. A regulagem de altura do assento deverá ser feita por meio de tubo selado a gás, atendendo às normas de qualidade e segurança e devendo ser acionada por sistema de alavanca de fácil acesso, possibilitando o bloqueio do movimento em, pelo menos, 4 posições. Regulagem tipo “relax” sincronizado com proporção de deslocamento de 2:1 mantendo o apoio lombar permanente. Braços fixos com estrutura de alumínio em acabamento cromado. Apoios de braços revestidos com couro natural em toda sua extensão. Base: giratória com diâmetro mínimo de 700 mm, produzida em alumínio com acabamento polido , composta por cinco patas de alumínio fundido polido Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda de nylon(opcionalmente em PU), eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. Componentes metálicos - Todos os componentes metálicos devem passar por tratamento de fosfatização por imersão, permitindo que as partes internas dos tubos, travessas e demais componentes, também recebam o tratamento, provocando uma reação nos cristais superficiais do aço, aumentando a capacidade de ancoragem da tinta. Pintura epóxi pó eletrostático com polimerização em estufa .Revestimento: vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão). Medidas: Largura do assento/encosto 500mm profundidade do assento 490mm altura do encosto 520mm, altura final da cadeira 900mm.
54.	Cadeira giratória Encosto Alto, com braços reguláveis
	Base: com estrutura de cinco patas, com 640 mm de diâmetro, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 50 mm de diâmetro com banda de NY, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. O sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6),com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em NY(opcionalmente em PU). Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Com comprimento de 80 mm aproximadamente e proporcionando a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 mícron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°Mecanismo: com corpo e placa superior em chapa de aço de 3 mm estampada que garante com acabamento e alta resistência mecânica. Internamente buchas de nylon de alta performance com grande resistência a desgastes e ruídos. Possui movimento sincronizado para assento e encosto da proporção de mínima de 2° x 1°, respectivamente, ponto de giro avançado com várias posições diferentes de bloqueio do movimento de reclinação, dispõe de sistema anti-impacto para o encosto que impede o choque do encosto com o usuário na ocasião do desbloqueamento do encosto. Ajuste de tensão através de manipulo frontal e sinalizador de tensão de acordo com
	o biótipo e peso do usuário. Braços - Apoia-braços com alma, corpo e apoio fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, fixados diretamente no assento através de parafusos métricos e com regulagem vertical com curso de 100 mm e vários estágios. Dimensões externas aproximadas de 255 x 82 mm .Assento: chassi interno fabricada por processo de injeção em Polipropileno com carga carbonato de cálcio; conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, possui internamente insertos metálicos com 12mm de espessura que proporcionam resistência ao conjunto, ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de mecanismos e braços. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atrachantes diretamente no chassi. Medidas mínimas: 470 mm de largura e 470 mm de profundidade Encosto: chassi interno fabricado por processo de injeção em Chassi de encosto confeccionado em polipropileno copolímero com 25% de talco injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de lamina do encosto. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 40 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm . Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada diretamente no chassi através de clic. Suporte para encosto fabricado em chapa de aço estampada de 6,35 mm com alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, para um perfeito apoio lombar, deverá dispor de regulagem de altura com curso de 140 mm e várias posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. O sistema de regulagem deverá ser fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis, precisos e isento de ruídos. Medidas mínimas: largura 470 mm e 560 mm de altura. Revestimento: em tecido em100% poliéster com peso 254g (+ / - 5%) por metro quadrado, com solidez a luz , cor, ao pilling e flamabilidade autoextinguível ou vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão).
55.	Cadeira giratória para sala de reuniões

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela - Base: com estrutura de cinco patas, com 680 mm de diâmetro, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda de NY, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. O sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplos em nylon ou de 60 mm, pretos, travados dependendo da carga para pisos macios ou duros (conforme DIN EN 12529).A cadeira não se move quando liberada, minimizando o risco de acidente, com rodas de 60 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6),com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em NY(opcionalmente em PU). Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Com comprimento de 80 mm aproximadamente e proporcionando a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 mícron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré- tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro).Mecanismo: regulável em altura com giro, com possibilidade de travamento na posição, básica, confeccionado em corpo injetado em liga de alumínio, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência. Assento/encosto: Cadeira de escritório giratória com construção em concha leve, com braços integrados. fabricado por processo de injeção em fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Revestido por tela monoelastica, com fixação através de cordão fixado nas bordas e encaixado e esticado em todo o contorno da armação do encosto, sem fixação de grampos, esticado para maior conforto do usuário de fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos. Medidas mínimas: largura total da concha 470mm/com braços 600mm, profundidade de assento 440mm, profundidade total de 680mm altura de 920/1040mm desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Com comprimento de 80 mm aproximadamente e proporcionando a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 mícron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro).Mecanismo: regulável em altura com giro, com possibilidade de travamento na posição, básica, confeccionado em corpo injetado em liga de alumínio, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência. Assento/encosto: Cadeira de escritório giratória com construção em concha leve, com braços integrados. fabricado por processo de injeção em fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Revestido por tela monoelastica, com fixação através de cordão fixado nas bordas e encaixado e esticado em todo o contorno da armação do encosto, sem fixação de grampos, esticado para maior conforto do usuário de fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos. Medidas mínimas: largura total da concha 470mm/com braços 600mm, profundidade de assento 440mm, profundidade total de 680mm altura de 920/1040mm.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
SECRETARIA DE SERVIÇOS COMPARTILHADOS
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE
GESTÃO DE LOGÍSTICA

APÊNDICE B DO ANEXO I

MODELO DE TERMO DESCRITIVO DA AMOSTRA

PROCESSO Nº	
EDITAL Nº	
EMPRESA FORNECEDORA	
ITEM	**ESPECIFICAÇÕES TÉNICAS**
	ARMARIO APARADOR. **Armário Aparador com 02 portas de giro e 04 gavetas.** **Dimensões aproximada L: 1200mm. P: 450mm. A: 81,50mm.** **Tampo superior** deverá ser em MDF camburão com 45mm de espessura, revestido em lâmina natural de madeira, pintura em laca transparente sendo seu acabamento em alto brilho conforme o termo de referência. **Tampo inferior** em MDF 18mm de espessura, acabamento em melamínio branco TX, borda de acabamento de PVC com 2mm de espessura na mesma tonalidade do MDF, sistema de colagem através de cola Poliuretana PUR adesivo Holt Melt, base composta de niveladores de piso com regulagem de altura. **Laterais e divisórias** em MDF 18mm de espessura branco TX, borda de acabamento de PVC com 2mm de espessura na mesma tonalidade do MDF. **Corpo das gavetas** em MDF 18mm de espessura, acabamento em melamínio branco TX, borda de acabamento de PVC 0,45mm na mesma tonalidade do MDF. **Frente de gavetas** em MDF com 18mm de espessura, confeccionada de acordo com o descritivo previsto no termo de referência do Edital. **Frente de gavetas em vidro 4mm**, confeccionada de acordo com o descritivo previsto no termo de referência do Edital. **Porta de giro,** confeccionada em MDF com 18mm de espessura de acordo com o descritivo previsto no termo de referência do Edital. **Porta de vidro de 4mm,** confeccionada de acordo com o descritivo previsto no termo de referência do Edital. O móvel para amostra deverá atender rigorosamente o descritivo do termo de referência e suas exigências em toda sua composição, todas as peças usadas na sua confecção deveram estar de acordo com termo de referência. Armário aparador com duas gavetas e uma porta com sistema de esquadria e vidro com 4mm de espessura com pintura, duas gavetas e uma porta em MDF com 18mm de espessura conforme o descritivo do termo de referência do Edital, todas as ferragens e acessórios necessário para confecção da amostra deverão estar de acordo com termo de referência, inclusive a montagem, juntamento com a amostra a licitante apresentar desenho técnico do objeto com a identificação da composição do móvel, nº do item, lote e do Edital. **Observação: O item acima possui especificações ilustrativas para fins de adequação ao item qual o fornecedor pretende manifestar amostra.** **O termo deve estar devidamente assinado com clara identificação do responsável e dados para contato.**

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

APÊNDICE C DO ANEXO I

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR 5/2024

1. Informações Básicas

Número do processo: 11382.000010/2024-08

2. Descrição da necessidade

2.1. Trata-se do estudo preliminar técnico visando processo licitatório para procedimentos de licitação na forma de Pregão Eletrônico-SRP, objetivando a possível aquisição de material permanente para atender as necessidades desta Superintendência Regional de Administração no Estado do Acre - SRA/AC e SRA'S da Região Norte (Rondônia, Roraima, Amapá, Amazonas e Pará) e seus órgãos clientes.

2.2. A presente contratação faz parte do planejamento estratégico da Diretoria de Contratações e Unidades Descentralizadas da Secretaria de Serviços Compartilhados do Ministério de Gestão e Inovação em Serviços Públicos com fins de obter maior eficiência e agilidade processual atendendo o máximo de regionais possíveis tendo-se uma ampliação na disputa licitatória gerando economia em escala em licitações regionalizadas/centralizadas, deste modo, a aquisição dos móveis se faz necessária, haja vista a otimização do espaço físico funcional das SRA's da Região Norte, fornecendo aos servidores a adequação de melhor conforto no ambiente de trabalho, sendo assim essencial a aquisição do mobiliário para o desempenho do trabalho e bem-estar dos colaboradores e visitantes que frequentam o espaço, deste modo, justifica- se a presente contratação.

2.3. O Sistema de Registro de Preços será adotado considerando o atendimento a mais de uma unidade bem como a conveniência do fornecimento do objeto deste certame de forma parcelada conforme a necessidade de cada SRA, reduzindo custos desnecessários e flexibilizando suas despesas com a devida adequação aos recursos disponíveis. Nesse sentido, justifica-se a utilização do SRP mediante Pregão Eletrônico, nos moldes do incisos II e III do art. 3º do Decreto nº 11.462/2023.

2.4. Das Justificativas dos Órgãos Participantes:

2.4.1. Superintendência Regional de Administração no Estado do Amazonas – SRA/AM:

2.4.1.1. Os equipamento solicitados servirão para equipar a nova sala de reunião que será construída na área comum da SRA- AM, e os eletrodomésticos para equipar a copa da SRA que não conta com cafeteira e o único aparelho de micro ondas existente não é o suficiente para atender a demanda dos servidores.

2.4.1.2. SPU-AM: A presente justificativa trata da necessidade de aquisição de mobiliário para atendimento das necessidades da Superintendência do Patrimônio da União no Amazonas, considerando a importância para o bom andamento dos trabalhos desta Superintendência, pois visa proporcionar aos servidores os meios necessários para a realização de suas tarefas diárias aumentando desta forma a produtividade e consequentemente a melhor qualidade dos serviços prestados aos contribuintes. Vale salientar, que conforme a NR17 (Portaria MTP n.º 423 de 07 de outubro de 2021) relativa à ergonomia que estabelece parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente:

"17.1.1.1 As condições de trabalho incluem aspectos relacionados ao levantamento, transporte e descarga de materiais, ao mobiliário dos postos de trabalho, ao trabalho com máquinas, equipamentos e ferramentasmanuais, às condições de conforto no ambiente de trabalho e à própria organização do trabalho."

2.4.1.3. CGU-AM: Atendendo a manifestação de justificativa da aquisição dos bens a serem adquiridos por esta Controladoria Geral da União no Estado do Amazonas - CGU-R/AM, tendo em vista a nomeação de novos servidores no quadro de pessoal, destacamos que os bens solicitados foram devidamente avaliados com a finalidade de atender o bem estar dos servidores no ambiente de trabalho, em conformidade com os princípio da Administração Pública,

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

eficiência e economicidade. Além disso, o custo de reparo dos bens tornam-se inviáveis para Administração.

2.4.1.4. SRT-AM: A SRT-AM, realizou a justificativa item a item conforme denota-se nos autos deste processo.

2.4.2. A Superintendência Regional de Administração no Estado de Roraima - SRA/RR, realizou a justificativa item a item conforme denota-se nos autos deste processo.

2.4.3. A Superintendência do Desenvolvimento da Amazônia - SUDAM, justifica que os mobiliários permitirão atender a necessidade de estruturação dos diversos ambientes de trabalho nos andares, faz-se necessária a utilização de mobiliário adequado, em bom estado, e, dentro do possível, conforme a mais avançado conjunto normativo de engenharia de trabalho e ergonomia para o desenvolvimento das atividades desempenhadas por servidores. Os bens permitirão promover ações que impactem a saúde e a qualidade de vida, no trabalho, com foco na constante melhoria do ambiente organizacional e no estímulo ao engajamento e ao aumento da eficiência. A Unidade também anexou o leiatue de mobiliários qual pretende adquirir.

2.4.4. A Universidade Federal de Tocantins - UFT, justifica que a aquisição de mobiliários administrativos e acadêmicos em geral se faz necessária, haja vista a otimização do espaço físico funcional da Instituição aos alunos, professores, servidores técnicos administrativos e toda comunidade que usufrui dos serviços da UFT, fornecendo a todos a adequação de melhor conforto no ambiente de trabalho e estudo, além da necessidade de equipar os novos espaços (novos prédios, laboratórios, bibliotecas e outros). A futura aquisição atenderá a estruturação de salas de aula e laboratórios já existentes e dos demais ambientes, da UFT e seus Campi do interior. Opta-se pela diversidade de mobiliário em geral pois sua variedade e seu uso permite a acomodação de um número maior de servidores e alunos em diversas áreas, em condições confortáveis, que atendem aos parâmetros de ergonomia e conforto, conforme as normas brasileiras do INMETRO, e de modo a atender perfeitamente aos padrões ergonômicos, ou seja, que apresentem compatibilidade entre suas características e as normas técnicas da ABNT atinentes ao tema. Importante destacar, que a aquisição de mobiliários está alinhada com o Planejamento Estratégico da UFT, pois tem previsão no Plano de Desenvolvimento Institucional da Universidade (2021-2025), conforme consta na Ação 4.5.21 - Garantir as aquisições planejadas de equipamentos, mobiliários e utensílios, na Diretriz 4.5 – Processos de gestão institucional, sendo de alta relevância o planejamento da referida aquisição para atingir as metas de cumprimento do PDI.

2.4.5. O Fundo Especial de Modernização e Reaparelhamento da Polícia Militar no Estado de Rondônia – PM/RO justifica que as aquisições dos mobiliários têm como importância, fornecer aos policiais militares e servidores civis que exercem suas funções no âmbito do Polícia Militar (sede e unidades subordinadas), meios adequados e essenciais para o bom desempenho das atividades administrativas e operacionais da unidade. A aquisição dos mobiliários é economicamente viável porque, além de proporcionar os meios e condições ideais de trabalho para servidores civis e militares que direta e indiretamente exercem duas funções, evitará que estes desenvolvam problemas de saúde (problemas de coluna) em decorrência do uso de cadeiras inadequadas quando em serviço. Outro fator que justifica a economia para a Administração Pública é que os mobiliários atenderão satisfatoriamente as demandas dos quartéis em inúmeras cidades e distritos, móveis estes que terão vida útil superior a 4 (quatro) anos, proporcionando meios para o alcance da excelência no atendimento aos cidadãos residentes nessas localidades. Os mobiliários a serem adquiridos serão para uso imediato, visando dar suporte ao fim que se destina. Caberá ao Comandante de cada Batalhão de Polícia Militar de Rondônia e comandantes das frações subordinadas, o controle a guarda e fiscalização do uso dos mobiliários a serem adquiridos.

2.4.6. Secretaria de Estado da Segurança, Defesa e Cidadania do Estado de Rondônia – SESDEC/RO, justifica que a presente adesão à respectiva IRP visa dar atendimento à Secretaria de Estado da Segurança, Defesa e Cidadania do Estado de Rondônia - SESDEC para suprir as suas necessidades próprias, bem como para atender as unidades subordinadas que necessitem desses materiais para melhoria no ambiente técnico laboral, dessa forma, otimizar o serviço que é prestado à população de Rondoniense. Considerando o objetivo de apresentar as bases para o planejamento na aquisição de mobiliário, a fim de atender as necessidadese adequações relacionadas a otimização do ambiente de trabalho e atividades institucionais visando futuras inaugurações de quartéis militares. Por todo o exposto, faz-se necessário a aquisição dos materiais presentes.

2.4.7. A Secretaria de Estado de Segurança Pública do Distrito Federal – SSP/DF realizou a justificativa conforme denota-se no Aviso de Interesse e Termo de Referência - SSP/DF (SEI 41514144) anexo aos autos.

2.4.8. O Fundo Estadual de Segurança Pública de Rondônia, realizou justificativa conforme denota-se no #Aviso de Interesse e Termo de Referência - FESP (SEI 41526970) anexo aos autos.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

3. Área requisitante

Área Requisitante	Responsável
Superintendência Regional de Administração no Estado do Acre - SRA/AC	Vandermir Alves de Oliveira
Superintendência Regional de Administração no Estado doAmazonas – SRA/AM	Carla Condé Marques e Oliveira Bernhard
Superintendência Regional de Administração no Estado doAmapá – SRA/AP	Auridan José de Lima
Superintendência Regional de Administração no Estado deRoraima – SRA/RR	Ternilson de Souza Santos
Superintendência Regional de Administração no Estado deRondônia – SRA/RO	Maria Aparecida Tosti
Superintendência Regional de Administração no Estado doPará - SRA/PA	Luciana Luz Alves de Castro
Superintendência do Desenvolvimento da Amazônia - SUDAM	Ivan Lima Araújo
Universidade Federal de Tocantins - UFT	Romildo Belem da Silva
Fundo Especial de Modernização e Reaparelhamento da Polícia Militar do Estado de Rondônia - PM/RO	Cleugson Macedo de Oliveira
Secretaria de Estado da Segurança, Defesa e Cidadania de Rondônia - SESDEC/RO	Pedro Henrique Rodrigues de Sousa
Instituto do Meio Ambiente no Acre - IMAC	Johnny Willian Silva de Lima
Estado de Segurança Pública de Brasília - SSP/DF	Renato Carneiro Ribeiro
Secretaria de Estado de Educação, Cultura e Esporte no Estadodo Acre - SEE/AC	Aberson Carvalho de Sousa
Fundo Estadual de Segurança Pública de Rondônia	Georgia Reais Versali Mota

4. Descrição dos Requisitos da Contratação

4.1. A presente contratação trata-se da Aquisição de materiais permanentes em geral (cadeiras, poltronas, sofás, auditório, mobiliários, armários e estantes em aço, eletro-eletrônicos e eletrodomésticos) mediante Sistema de Registro de Preços - SRP para atender as necessidades das SRA'S da Região Norte (Acre, Amapá, Amazonas, Pará, Rondônia e Roraima) seus os Órgãos clientes atendidos por estas, bem como os Órgãos e/ou Entidades Participantes (Fundo Especial de Modernização e Reaparelhamento da Polícia Militar no Estado de Rondônia – PM/RO, Universidade Federal de Tocantins – UFT, Superintendência do Desenvolvimento da Amazônia – SUDAM, Secretaria de Estado de Segurança Pública do Distrito Federal
– SSP/DF, Secretaria de Estado da Segurança, Defesa e Cidadania – SESDEC/RO, Fundo Estadual de Segurança Pública de Rondônia, Instituto do Meio Ambiente do Acre – IMAC, Secretaria de Estado de Educação, Cultura e Esporte – SEE/AC),

4.2. Cada Unidade Demandante e/ou Participante será responsável pelo gerenciamento de sua respectiva Ata de Registro de Preços dentro do quantitativo máximo e mínimo estimado e registrado na Intenção de Registro de Preços.

4.3. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze) meses contados da publicação do extrato da ata de registro de preços no Diário Oficial da União, na forma do artigo 105 da Lei n° 14.133, de 2021.

4.4. Além dos critérios de sustentabilidade eventualmente inseridos na descrição do objeto, devem ser atendidos os seguintes requisitos, que se baseiam no Guia Nacional de Contratações Sustentáveis:

4.5. Dentre as recomendações voltadas para sustentabilidade ambiental, a presente aquisição observará também os critérios elencados na Instrução Normativa n° 01/2010 do MPOG e no art. 4º do Decreto nº 7.746/2012, de que os materiais apresentem,na medida do possível, as diretrizes sustentáveis de: menor impacto sobre recursos naturais como flora, fauna, ar, solo e água; preferência dos materiais, tecnologia e matérias-primas de origem local; maior vida útil e menor custo de manutenção do bem e da obra. Utilizar matéria-prima com produtos sustentáveis (tintas, vernize e adesivos à base de água ou óleo vegetal), seguindo a Política Nacional de Resíduos Sólidos (PNRS), ao obedecer às

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

seguintes ações: evitar, reduzir, reutilizar, reciclar, incinerar com recuperação energética e, realizar a disposição final adequada dos rejeitos.

4.6. Dessa forma, a exigência de que os licitantes demonstrem que a matéria-prima utilizada respeita norma ambientais não deve ser encarada como restritiva, uma vez que efetiva enunciados normativos vigentes e eficazes no ordenamento jurídico. Ademais, a possibilidade de que seja apresentado certificado de procedência da madeira na apresentação da proposta é consideração importante, porquanto diz respeito à qualidade da matéria-prima utilizada para a confecção do mobiliário ofertado

5. Levantamento de Mercado

5.1. O levantamento de Mercado encontra-se em conformidade aos artigos 3º e 6º da Instrução Normativa SEGES/ME n° 65
/2021 que dispõe sobre o procedimento administrativo para a realização de pesquisa de preços para a aquisição de bens.

5.2. Para fins de demonstração de valores, foi utilizado métodos de média, mediana e menor valor incidente a 3 ou mais valores cotados, visando atender o princípio da economicidade e obter a melhor contratação para a Administração Pública.

5.3. Conforme se depreende do Mapa de Preços (SEI 41492728) a Gestão de Recursos Logísticos utilizou os seguintes parâmetros das pesquisas baseados no Art. 6º da Instrução Normativa SEGES/ME n° 65/2021:

5.3.1. Inciso I - (Painel de Preços): utilizou-se o sistema oficial do Governo para composição de custos unitários dos itens possíveis conforme denota-se na Cotação nº 04/2023 - Grupo 04 e 05 - Painel de Preços (SEI 40899479) bem como na Cotação nº 07/2024 - Grupo 03 - Painel de Preços (SEI 40933505);

5.3.2. Inciso II (Órgãos Públicos): utilizou -se das contratações similares feitas pela Administração Pública, em execução ou concluídas no período de 1 (um) ano anterior à data da pesquisa de preços, inclusive mediante sistema de registro de preços, observado o índice de atualização de preços correspondente, conforme Ata de Registro de preços nº 266/2023/UFPR (SEI 41044375), Ata de Registro de Preços nº 30/2023/IFMA (SEI 41044491) e Ata de Registro de Preços nº 0001/2023/CRECI (SEI 41044576) anexas aos autos do processo.

5.3.3. Inciso IV (Pesquisa com Fornecedores): realizou-se também a pesquisa direta com, no mínimo, 5 (cinco) fornecedores, mediante solicitação formal de cotação, por meio de ofício conforme observa-se nos documentos de Cotação de Preços SEI 40782093, 40782376, 40817055, 40817177, 40817242 anexos aos autos.

5.4. Os outros parâmetros de pesquisa de preços não foram utilizados tendo em vista considerar que os acima supriram com a devida pesquisa. Cumpre ressaltar que quanto ao valor global, este é composto pela necessidade e quantitativo estimado de todas as unidades participantes, qual será distribuído conforme suas respectivas demandas e dotações orçamentárias próprias, que no caso da licitação para registro de preços, somente será exigida para a formalização do contrato ou outro instrumento hábil. (Art. 17º, Dec. nº 11462/2023).

6. Descrição da solução como um todo

6.1. . O processo licitatório visa a possível aquisição de materiais permanentes em geral (cadeiras, poltronas, sofás, auditório, mobiliários, armários e estantes em aço, eletro-eletrônicos e eletrodomésticos) mediante Sistema de Registro de Preços - SRP para atender as necessidades das SRA'S da Região Norte (Acre, Amapá, Amazonas, Pará, Rondônia e Roraima) seus os Órgãos clientes atendidos por estas, bem como os Órgãos e/ou Entidades Participantes (Fundo Especial de Modernização e Reaparelhamento da Polícia Militar no Estado de Rondônia – PM/RO, Universidade Federal de Tocantins – UFT, Superintendência do Desenvolvimento da Amazônia – SUDAM, Secretaria de Estado de Segurança Pública do Distrito Federal
– SSP/DF, Secretaria de Estado da Segurança, Defesa e Cidadania – SESDEC/RO, Fundo Estadual de Segurança Pública de Rondônia, Instituto do Meio Ambiente do Acre – IMAC, Secretaria de Estado de Educação, Cultura e Esporte – SEE/AC).

6.2. Sugerimos a realização deste procedimento licitatório na forma registro de preços com o objetivo de formalizar Ata de Registro de Preços, para que não seja necessário realizar-se outro processo licitatório para contratação de cada objeto pretendido. Vale lembrar que a opção pela adoção do Sistema de Registro de Preços (SRP), para esta licitação, deve-se ao fato de este sistema ser um forte aliado aos princípios da eficiência e da economicidade, por ser um procedimento que resulta em vantagens à Administração, descomplicando procedimentos para contratação de serviços, reduzindo a quantidade de licitações, propiciando e facilitando um maior número de ofertantes, inclusive a participação das pequenas e médias empresas, enxugando os gastos do erário, por registrar preços e disponibilizá-los por um ano em Ata

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

para quando surgir a necessidade, executar o objeto registrado. Ainda, o Sistema de Registro de Preços será adotado considerando o atendimento a mais de uma unidade bem como a conveniência do fornecimento do objeto deste certame de forma parcelada conforme a necessidade de cada SRA, reduzindo custos desnecessários e flexibilizando suas despesas com a devida adequação aos recursos disponíveis. Nesse sentido, justifica-se a utilização do SRP mediante Pregão Eletrônico, nos moldes do inciso III do art. 3º do Decreto nº 11.462/2023.

6.3. A necessidade foi demonstrada no item 2 do presente Estudo Técnico Preliminar.

6.4. Os mobiliários a serem adquiridos deverão ser entregues nos locais definidos no item 5.2 do Termo de Referência.

6.5. Os mobiliários a serem adquiridos respeitarão os padrões mínimos exigidos na tabela no Anexo I do Termo de Referência.

6.6. A subcontratação não será admitida.

7. Estimativa das Quantidades a serem Contratadas

7.1 . A estimativa da quantidade de mobiliário a ser adquirido para suprir as necessidades das SRA's da Regioão Norte, seus Órgãos Clientes, bem como os Órgãos e/ou Entidades Participantes foram feitas com base na demanda inicial estimada nas estrutura físicas de cada Unidade com suas respectivas justificativas ficando responsáveis pelos seus respectivos quantitativos cada Órgão e/ou Entidade requisitantes elencados no item 3 deste Estudo Técnico Preliminar.

7.2 . O mobiliário a ser adquirido é o apresentado nas estimativas de consumo individualizadas do Órgão Gerenciador, Órgão demandantes e Órgãos e/ou Entidades Participantes da Intenção de Registro de Preços n 01/2024/MGI/SRA/AC conforme se depreende da tabela do item 1.1.1. do Termo de Referência.

8. Estimativa do Valor da Contratação Valor (R$): 66.758.501,27

8.1. Para realizar a estimativa do valor da contratação, foram seguidas as orientações dos artigos 3º e 6º da Instrução Normativa SEGES/ME n° 65/2021 que dispõe sobre o procedimento administrativo para a realização de pesquisa de preços paraa aquisição de bens.

8.2. A Justificativa para o êxito ou não da pesquisa de preços com base em cada inciso do art. 2º da IN 03/2017 se encontra demonstrada no item 5 deste Estudo Técnico Preliminar.

8.3. A partir da definição dos mobiliários, suas respectivas especificações e quantidades a serem adquiridas, o custo estimado total da contratação é de R$ 66.758.501,27 (sessenta e seis milhões e setecentos e cinquenta e oito mil e quinhentos e um reais e vinte sete centavos), conforme custos unitários apostos no Mapa de Preços (SEI 41492728) e consolidado no item 1.1. do Termo de Referência.

9. Justificativa para o Parcelamento ou não da Solução

9.1. Vislumbrando a aquisição de itens que guardam correlação entre sí, a SRA/AC busca obter para a administração um certame idôneo e transparente, buscando preços mais atraentes e compensatórios em termos logísticos ao fornecedor, fomentando a disputa e buscando ampliar o número de interessados na licitação; e, finalmente, tentando evitar tornar oneroso o trabalho da administração pública, sob o ponto de vista do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, colocando em risco a celeridade processual, com vistas a preservar o máximo possível a rotina da unidade, que é afetada por eventuais descompassos no fornecimento dos produtos por diferentes fornecedores. Nessa linha, acrescento que, de fato, lidar com um número menor de fornecedores, diminui o custo administrativo de gerenciamento de todo o processo de contratação: fornecimento, vida útil do móvel e garantias dos produtos.

9.2. Os itens encontram-se agrupados em 6 (seis) lotes, tal decisão representa a melhor opção encontrada para manter a padronização e a harmonia que este órgão busca para sua aquisição. Ou seja, o procedimento de licitação padronizada por gruposé a melhor opção quando o que se pretende é a manutenção e a padronização do layout que será mobiliado visando garantir um padrão de qualidade e assegurar o perfeito funcionamento do mobiliário, com comprovação de estabilidade, ergonomia, resistência e durabilidade dos itens a serem adquiridos. Cabe à administração exigir qualidade em seus fornecimentos, com vistasa evitar desperdício de dinheiro público.

9.3. Resta claro à administração que somente será admitida a aquisição de itens de grupos de forma isolada, adjudicado ao vencedor, quando este apresentar menor preço válido ofertado para o mesmo item na fase de lances, exceto quando justificadamente ficar demonstrado que é inexequivel ou inviável dentro do modelo de execução do contrato a demanda proporcional ou total de todos os itens do respectivo grupo.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

9.4. No sentido de natureza econômica, o fracionamento dos itens isolados pode acarretar em aumento dos preços dos itens à administração, tendo em vista localidade geográfica de entrega dos materiais pretendidos (logística de entrega de itens avulsos), sendo que na região não possui empresas fabricantes de tais itens, prejudicando sobremaneira a obtenção de economia em escala, onde o fornecimento de maiores quantitativos de itens provoca a redução de preços.

9.5. Tais prenuncias já foram analisadas e avalizadas pelo Acórdão 861/2013 do Plenário segue a mesma linha:

"Em relação à matéria, rejeitou justamente a invocação de tal súmula para inquinar de irregular essa forma de adjudicação, já que se pretendia, com tal uniformização jurisprudencial, consolidar entendimento predominante no TCU "no sentido de que é condenável a adjudicação por preço global, por representar, no geral, restrição à competitividade. Não teve a referida Súmula a pretensão de condenar a adjudicação por lotes". A ementa dessa assentada, "Inexiste ilegalidade na realização de pregão com previsão de adjudicação por lotes, e não por itens, desde que os lotes sejam integrados por itens de uma mesma natureza e que guardem correlação entre si", aplica-se integralmente ao caso aqui discutido, já que cada lote (grupo) da licitação em comento é composto apenas de móveis de escritório intimamente correlacionados entre si, visto que destinados a equipar unidades administrativas da AGU."

9.6. Ainda o entendimento é reafirmado no acórdão 7243/2017 Primeira Câmara:

"Compulsando a resposta apresentada à oitiva, a entidade, em essência, traz como justificativa para a adoção do tipo de licitação a padronização do mobiliário a ser adquirido, o controle da execução, organograma e atendimento aos prazos e garantias, além do ganho econômico /financeiro em decorrência do ganho da aquisição das grandes quantidades requeridas. " "Observe-se que, além da 2a CSM, a aquisição do mobiliário, objeto do pregão, atendeu a mais sete outras unidades militares. Não se trata de um conjunto de peças avulsas, mas de aquisição de mobiliário em conformidade com os já existentes nas unidades militares. Para tanto, a administração manifestou seu interesse em optar pela forma de aquisição por lote, o que está de acordo com as previsões legais que regem a modalidade Pregão Eletrônico, inclusive para registro de preços, conforme manifestado pela administração no item 3.1 do termo de referência (peça 4, p.14): Os itens estão agrupados pois são da mesma natureza e visam à padronização do design e do acabamento dos diversos móveis que comporão os ambientes e objetiva 'garantir um mínimo de estética e identidade visual apropriada, por lote e localidade, já que os itens fazem parte de um conjunto que deverá ser harmônico entre si', conforme previsto e pacificado nos acórdãos: Acórdão 5.301/2013-Segunda Câmara, Acórdão 5.260/2011-1ª Câmara e Acórdão 861 /2013-Plenário-TC 006.719/2013-9."

"O acima descrito denota a razão por que se buscou as alegadas 'minudentes especificações dos produtos licitados', qual seja, visaram a uniformização dos itens constituintes do certame. É conhecida, notória e acatada a padronização nas unidades militares, não se podendo taxar tal procedimento como mero desejo ou idiossincrasia do agente ou da unidade militar, mas uma necessidade secular, e, mais importante, fator preponderante para uma desejada uniformização dos bens e serviços das forças armadas brasileiras."

"Com respeito à metodologia/critérios utilizados na divisão dos lotes, o Termo de Referência, no Anexo 1 (peça 1, p. 15-18), é claro: o lote 1 (itens 1 ao 57) relacionou armários, mesas e assemelhados; o lote 2 tratou (do item 58 ao 86) tratou de cadeiras, sofás e assemelhados; o lote 3 (do item 87 ao 99) refere-se o conjunto de painéis, portas cegas e seus complementos. Trata-se de um critério aceitável, plausível, e que não demonstra ferir nenhum senso teórico ou prático. Entende-se, portanto, que a entidade, baseada em sua discricionariedade, decidiu fundamentando-se em critérios não restritivos à competitividade do certame ou inexequíveis."

9.7. Portanto, a legalidade da realização da licitação por grupos já é matéria pacífica no âmbito da jurisprudência do TCU, sendo plenamente possível quando o órgão gerenciador busca exatamente a manutenção do padrão e harmonia dos objetos licitados.

9.8. Veja que esse também é o entendimento do TCU. A publicação do informativo número 167 do Tribunal diz que:

"É legítima a adoção da licitação por lotes formados com elementos de mesma característica, quando restar evidenciado que a licitação por itens isolados exigirá elevado número de processos licitatórios, onerando o trabalho da administração pública, sob o ponto de vista do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, colocando em risco a economia de escala e a celeridade processual e comprometendo a seleção da proposta mais vantajosa para a administração."

9.9. O mesmo entendimento é visto no Acórdão 861/2013-Plenário:

"Outro argumento utilizado foi evitar a ampliação do número de fornecedores. Essa eficiência administrativa também

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

é de estatura constitucional e deve ser buscada pela administração pública."

9.10. Visto isso, no caso desta pretensa contratação, a compra será agrupada somente em virtude de demonstração de padronização dos móveis, podendo as empresas darem lances para tantos grupos julgarem interessadas. Ressalta-se que a legalidade da realização da licitação que agrupe itens para este fim é matéria pacífica no âmbito da jurisprudência do TCU, sendo plenamente possível quando o órgão gerenciador busca exatamente a manutenção do padrão e harmonia dos objetos licitados (Acórdão 7243/2017 - Primeira Câmara).

10. Contratações Correlatas e/ou Interdependentes

10.1. Considerando que o objeto deste Estudo Técnico Preliminar (ETP) trata de uma aquisição de mobiliário para atender às necessidades das SRA'S da Região Norte, bem como os Órgãos Participantes, não há no que se falar em outras contratações, este item não se aplica a essa contratação.

11. Alinhamento entre a Contratação e o Planejamento

12.1. A Contratação alinhada ao Plano Anual de Contratações da Superintendência Regional de Administração no Estado do Acre - SRA/AC.

12. Benefícios a serem alcançados com a contratação

12.1. Com a aquisição dos bens que constam neste Estudo Técnico Preliminar (ETP), a SRA/AC e demais unidades clientes temo objetivo de:

I. Consolidar a estrutura física capaz de atender às necessidades da Unidade;

II. Proporcionar as condições mínimas para o contínuo serviço das Unidades;

III. Proporcionar a qualidade de vida no trabalho e o bem-estar dos servidores e colaboradores bem como visitantes aos Órgãos.

13. Providências a serem Adotadas

13.1. Não se aplica, pois não será necessário realizar adequações na estrutura física da Unidade para o recebimento e instalação dos bens a serem adquiridos, sendo o planejamento feito com base em estudo prévio do espaço das Unidades para recebimento ealocação dos itens.

14. Possíveis Impactos Ambientais

14.1. Não se aplica, por tratar-se de aquisição de bens comuns (mobiliário)

15. Declaração de Viabilidade

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

15.1. Justificativa da Viabilidade

Diante do exposto, verifica-se que a aquisição dos itens que constam neste estudo, nas condições e quantidades descritas, são importantes para proporcionar uma adequada estrutura física nas Unidades. Visto isso, constatamos a viabilidade da contratação nos moldes aqui estabelecidos.

16. Responsáveis

Todas as assinaturas eletrônicas seguem o horário oficial de Brasília e fundamentam-se no §3º do Art. 4º do Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

WANDERLEY PERDOME

Agente de contratação

sinou eletronicamente em 26/04/2024 às 12:46:59.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
SECRETARIA DE SERVIÇOS COMPARTILHADOS
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE
GESTÃO DE LOGÍSTICA

ANEXO II

TERMO DE CONTRATO ADMINISTRATIVO Nº XX/2024
Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021
AQUISIÇÕES – LICITAÇÃO

(Processo Administrativo n° 11382.000010/2024-08)

CONTRATO ADMINISTRATIVO Nº ...../...., QUE FAZEM ENTRE SI A UNIÃO, POR INTERMÉDIO DO (A) ..... E .....

A União / Autarquia ..... / Fundação ....., (utilizar a menção à União somente se for órgão da Administração Direta, caso contrário incluir o nome da autarquia ou fundação conforme o caso) por intermédio do(a) ..... (órgão contratante), com sede no(a) ....., na cidade de ..... /Estado ..., inscrito(a) no CNPJ sob o nº....., neste ato representado(a) pelo(a) ..... (cargo e nome), nomeado(a) pela Portaria nº ....., de ..... de ..... de 20 ....., publicada no DOU de ..... de ..... de ....., portador da Matrícula Funcional nº..... , doravante denominado CONTRATANTE, e o(a) ....., inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº ....., sediado(a) na ..... , doravante designado CONTRATADO, neste ato representado(a) por.....(nome e função no contratado), conforme atos constitutivos da empresa **OU** procuração apresentada nos autos, tendo em vista o que consta no Processo nº . .....e em observância às disposições da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, e demais legislação aplicável, resolvem celebrar o presente Termo de Contrato, decorrente do Pregão Eletrônico n. .../. , mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.

1. CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO (art. 92, I e II)

1.1. O objeto do presente instrumento é a contratação de ....., nas condições estabelecidas no Termo de Referência.

1.2. Objeto da contratação:

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1						

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

2						
3						
...						

1.3. Vinculam esta contratação, independentemente de transcrição:

1.3.1. O Termo de Referência;

1.3.2. O Edital da Licitação;

1.3.3. A Proposta do contratado;

1.3.4. Eventuais anexos dos documentos supracitados.

2. CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA E PRORROGAÇÃO

2.1. O prazo de vigência da contratação é de ..... contados do(a)..... , na forma do artigo 105 da Lei n° 14.133, de 2021.

2.1.1. O prazo de vigência será automaticamente prorrogado, independentemente de termo aditivo, quando o objeto não for concluído no período firmado acima, ressalvadas as providências cabíveis no caso de culpa do contratado, previstas neste instrumento.

3. CLÁUSULA TERCEIRA – MODELOS DE EXECUÇÃO E GESTÃO CONTRATUAIS (art. 92, IV, VII e XVIII)

3.1. O regime de execução contratual, os modelos de gestão e de execução, assim como os prazos e condições de conclusão, entrega, observação e recebimento do objeto constam no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

4. CLÁUSULA QUARTA – SUBCONTRATAÇÃO

4.1. Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.

5. CLÁUSULA QUINTA – PREÇO (art. 92, V)

5.1. O valor total da contratação é de R$..... (.....)

5.2. No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução do objeto, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.

5.3. O valor acima é meramente estimativo, de forma que os pagamentos devidos ao contratado dependerão dos quantitativos efetivamente fornecidos.

6. CLÁUSULA SEXTA - PAGAMENTO (art. 92, V e VI)

6.1. O prazo para pagamento ao contratado e demais condições a ele referentes encontram-se definidos no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

7. CLÁUSULA SÉTIMA - REAJUSTE (art. 92, V)

7.1. Os preços inicialmente contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano contado da data do orçamento estimado, em _/ /_(DD/MM/AAAA).

7.2. Após o interregno de um ano, e independentemente de pedido do contratado, os preços iniciais serão reajustados, mediante a aplicação, pelo contratante, do índice _____(indicar o índice a ser adotado), exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.

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

7.4. No caso de atraso ou não divulgação do(s) índice (s) de reajustamento, o contratante pagará ao contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja(m) divulgado(s) o(s) índice(s) definitivo(s).

7.5. Nas aferições finais, o(s) índice(s) utilizado(s) para reajuste será(ão), obrigatoriamente, o(s) definitivo(s).

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

7.7. 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.

7.8. O reajuste será realizado por apostilamento.

8. CLÁUSULA OITAVA - OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE (art. 92, X, XI e XIV)

8.1. São obrigações do Contratante:

8.2. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo Contratado, de acordo com o contrato e seus anexos;

8.3. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;

8.4. Notificar o Contratado, por escrito, sobre vícios, defeitos ou incorreções verificadas no objeto fornecido, para que seja por ele substituído, reparado ou corrigido, no total ou em parte, às suas expensas;

8.5. Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato e o cumprimento das obrigações pelo Contratado;

8.6. Efetuar o pagamento ao Contratado do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos no presente Contrato e no Termo de Referência.

8.7. Aplicar ao Contratado as sanções previstas na lei e neste Contrato;

8.8. Cientificar o órgão de representação judicial da Advocacia-Geral da União para adoção das medidas cabíveis quando do descumprimento de obrigações pelo Contratado;

8.9. Explicitamente emitir decisão sobre todas as solicitações e reclamações relacionadas à execução do presente Contrato, ressalvados os requerimentos manifestamente impertinentes, meramente protelatórios ou de nenhum interesse para a boa execução do ajuste.

8.10. A Administração terá o prazo de 10 (dez) dias, a contar da data do protocolo do requerimento para decidir, admitida a prorrogação motivada, por igual período.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

8.11. Responder eventuais pedidos de reestabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro feitos pelo contratado no prazo máximo de 15 (quinze) dias.

8.12. Notificar os emitentes das garantias quanto ao início de processo administrativo para apuração de descumprimento de cláusulas contratuais.

8.13. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pelo Contratado com terceiros, ainda que vinculados à execução do contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato do Contratado, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

9. CLÁUSULA NONA - OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO (art. 92, XIV, XVI e XVII)

9.1. O Contratado deve cumprir todas as obrigações constantes deste Contrato e em seus anexos, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:

9.2. Entregar o objeto acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português, e da relação da rede de assistência técnica autorizada;

9.3. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

9.4. Comunicar ao 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;

9.5. Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor do contrato ou autoridade superior (art. 137, II, da Lei n.º 14.133, de 2021) e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;

9.6. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, os bens nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;

9.7. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, bem como por todo e qualquer dano causado à Administração ou terceiros, não reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento da execução contratual pelo contratante, que ficará autorizado a descontar dos pagamentos devidos ou da garantia, caso exigida, o valor correspondente aos danos sofridos;

9.8. Quando não for possível a verificação da regularidade no Sistema de Cadastro de Fornecedores – SICAF, o contratado deverá entregar ao setor responsável pela fiscalização do contrato, junto com a Nota Fiscal para fins de pagamento, os seguintes documentos: 1) prova de regularidade relativa à Seguridade Social; 2) certidão conjunta relativa aos tributos federais e à Dívida Ativa da União; 3) certidões que comprovem a regularidade perante a Fazenda Estadual ou Distrital do domicílio ou sede do contratado; 4) Certidão de Regularidade do FGTS – CRF; e 5) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT;

9.9. Responsabilizar-se pelo cumprimento de todas as obrigações trabalhistas, previdenciárias, fiscais, comerciais e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao contratante e não poderá onerar o objeto do contrato;

9.10. Comunicar ao Fiscal do contrato, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto contratual.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

9.11. Paralisar, por determinação do contratante, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros.

9.12. Manter durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação;

9.13. Cumprir, durante todo o período de execução do contrato, a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas na legislação (art. 116, da Lei n.º 14.133, de 2021);

9.14. Comprovar a reserva de cargos a que se refere a cláusula acima, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas (art. 116, parágrafo único, da Lei n.º 14.133, de 2021);

9.15. Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;

9.16. Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados no art. 124, II, d, da Lei nº 14.133, de 2021.

9.17. Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do contratante;

10. CLÁUSULA DÉCIMA– GARANTIA DE EXECUÇÃO (art. 92, XII)

10.1. Não haverá exigência de garantia contratual da execução.

11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS (art. 92, XIV)

11.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, o contratado que:

a) der causa à inexecução parcial do contrato;

b) der causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração ou ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;

c) der causa à inexecução total do contrato;

d) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da contratação sem motivo justificado;

e) apresentar documentação falsa ou prestar declaração falsa durante a execução do contrato;

f) praticar ato fraudulento na execução do contrato;

g) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;

h) praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

11.2. Serão aplicadas ao contratado que incorrer nas infrações acima descritas as seguintes sanções:

i. **Advertência**, quando o contratado der causa à inexecução parcial do contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §2º, da Lei nº 14.133, de 2021);
ii. **Impedimento de licitar e contratar**, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas “b”, “c” e “d” do subitem acima deste Contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, § 4º, da Lei nº 14.133, de 2021);

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

iii. **Declaração de inidoneidade para licitar e contratar**, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas "e", "f", "g" e "h" do subitem acima deste Contrato, bem como nas alíneas "b", "c" e "d", que justifiquem a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §5º, da Lei nº 14.133, de 2021).

iv. **Multa:**

1. Moratória de **2% (dois por cento)** por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de **20 (vinte)** dias;

11.3. A aplicação das sanções previstas neste Contrato não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante (art. 156, §9º, da Lei nº 14.133, de 2021)

11.3.1. Todas as sanções previstas neste Contrato poderão ser aplicadas cumulativamente com a multa (art. 156, §7º, da Lei nº 14.133, de 2021).

11.3.2. Antes da aplicação da multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação (art. 157, da Lei nº 14.133, de 2021)

11.3.3. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor do pagamento eventualmente devido pelo Contratante ao Contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente (art. 156, §8º, da Lei nº 14.133, de 2021).

11.3.4. Previamente ao encaminhamento à cobrança judicial, a multa poderá ser recolhida administrativamente no prazo máximo de **15 (quinze) dias,** a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

11.4. A aplicação das sanções realizar-se-á em processo administrativo que assegure o contraditório e a ampla defesa ao Contratado, observando-se o procedimento previsto no **caput** e parágrafos do art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, para as penalidades de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

11.5. Na aplicação das sanções serão considerados (art. 156, §1º, da Lei nº 14.133, de 2021):

a) a natureza e a gravidade da infração cometida;
b) as peculiaridades do caso concreto;
c) as circunstâncias agravantes ou atenuantes;
d) os danos que dela provierem para o Contratante;
e) a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

11.6. Os atos previstos como infrações administrativas na Lei nº 14.133, de 2021, ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na Lei nº 12.846, de 2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e autoridade competente definidos na referida Lei (art. 159).

11.7. A personalidade jurídica do Contratado poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos neste Contrato ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, à pessoa jurídica sucessora ou à empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o Contratado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia (art. 160, da Lei nº 14.133, de 2021).

11.8. O Contratante deverá, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de aplicação da sanção, informar e manter atualizados os dados relativos às sanções por ela aplicadas, para fins de publicidade no Cadastro

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (Ceis) e no Cadastro Nacional de Empresas Punidas (Cnep), instituídos no âmbito do Poder Executivo Federal. (Art. 161, da Lei nº 14.133, de 2021).

11.9. As sanções de impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar são passíveis de reabilitação na forma do art. 163 da Lei nº 14.133/21.

11.10. Os débitos do contratado para com a Administração contratante, resultantes de multa administrativa e/ou indenizações, não inscritos em dívida ativa, poderão ser compensados, total ou parcialmente, com os créditos devidos pelo referido órgão decorrentes deste mesmo contrato ou de outros contratos administrativos que o contratado possua com o mesmo órgão ora contratante, na forma da Instrução Normativa SEGES/ME nº 26, de 13 de abril de 2022.

12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA– DA EXTINÇÃO CONTRATUAL (art. 92, XIX)

12.1. O contrato será extinto quando cumpridas as obrigações de ambas as partes, ainda que isso ocorra antes do prazo estipulado para tanto.

12.2. Se as obrigações não forem cumpridas no prazo estipulado, a vigência ficará prorrogada até a conclusão do objeto, caso em que deverá a Administração providenciar a readequação do cronograma fixado para o contrato.

12.2.1. Quando a não conclusão do contrato referida no item anterior decorrer de culpa do contratado:

a) ficará ele constituído em mora, sendo-lhe aplicáveis as respectivas sanções administrativas; e

b) poderá a Administração optar pela extinção do contrato e, nesse caso, adotará as medidas admitidas em lei para a continuidade da execução contratual.

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA (art. 92, VIII)

13.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento Geral da União deste exercício, na dotação abaixo discriminada:

13.1.1. Gestão/Unidade:

13.1.2. Fonte de Recursos:

13.1.3. Programa de Trabalho:

13.1.4. Elemento de Despesa:

13.1.5. Plano Interno:

13.1.6. Nota de Empenho:

13.2. A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.

14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DOS CASOS OMISSOS (art. 92, III)

14.1. Os casos omissos serão decididos pelo contratante, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133, de 2021, e demais normas federais aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor – e normas e princípios gerais dos contratos.

15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – ALTERAÇÕES

15.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina dos arts. 124 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

15.2. O contratado é obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

15.3. As alterações contratuais deverão ser promovidas mediante celebração de termo aditivo, submetido à prévia aprovação da consultoria jurídica do contratante, salvo nos casos de justificada necessidade de antecipação de seus efeitos, hipótese em que a formalização do aditivo deverá ocorrer no prazo máximo de 1 (um) mês (art. 132 da Lei nº 14.133, de 2021).

15.4. Registros que não caracterizam alteração do contrato podem ser realizados por simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, na forma do art. 136 da Lei nº 14.133, de 2021.

16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – PUBLICAÇÃO

16.1. Incumbirá ao contratante divulgar o presente instrumento no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), na forma prevista no art. 94 da Lei 14.133, de 2021, bem como no respectivo sítio oficial na Internet, em atenção ao art. 91, caput, da Lei n.º 14.133, de 2021, e ao art. 8º, §2º, da Lei n. 12.527, de 2011, c/c art. 7º, §3º, inciso V, do Decreto n. 7.724, de 2012.

17. CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA– FORO (art. 92, §1º)

17.1. Fica eleito o Foro da Justiça Federal em ....., Seção Judiciária de.....para dirimir os litígios que decorrerem da execução deste Termo de Contrato que não puderem ser compostos pela conciliação, conforme art. 92, §1º, da Lei nº 14.133/21.

[Local], [dia] de [mês] de [ano].

_____

Representante legal do CONTRATANTE

_____

Representante legal do CONTRATADO

TESTEMUNHAS:

1-

2-

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
SECRETARIA DE SERVIÇOS COMPARTILHADOS
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE
GESTÃO DE LOGÍSTICA

ANEXO III

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

N.º .....

O(A).....(órgão ou entidade pública que gerenciará a ata de registro de preços), com sede no(a) ..... , na cidade de ....., inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº ....., neste ato representado(a) pelo(a) ..... (cargo e nome), nomeado(a) pela Portaria nº ..... de ..... de ..... de 202..., publicada no ..... de ..... de ..... de....., portador da matrícula funcional nº .....,, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº ...../202..., publicada no ..... de ...../...../202....., processo administrativo n.º , 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 de licitação ou Aviso da Contratação Direta, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, no Decreto n.º 11.462, de 31 de março de 2023, 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 contratação de..... , especificado(s) no(s) item(ns)..... do ..... Termo de Referência, anexo ..... [do edital de Licitação nº ...../20 .....] ou [do Aviso da Contratação Direta nº], que é parte integrante desta Ata, assim como as propostas cujos preços tenham sido registrados, independentemente de transcrição.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, as quantidades mínimas e máximas de cada item, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

Item do TR	Fornecedor (razão social, CNPJ/MF, endereço, contatos, representante)							
X	Especificação	Marca (se exigida no edital)	Modelo (se exigido no edital)	Unidade	QuantidadeMáxima	Quantidade Mínima	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 .....(nome do órgão)....

3.2. {Além do gerenciador, não há [ou] São} órgãos e entidades públicas participantes do registro de preços:

Item nº	Órgãos Participantes	Unidade	Quantidade

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

4.1. Durante a vigência da ata, os órgãos e as entidades da Administração Pública federal, estadual, distrital e municipal que não participaram do procedimento de IRP poderão aderir à ata de registro de preços na condição de não participantes, observados os seguintes requisitos:

4.1.1. apresentação de justificativa da vantagem da adesão, inclusive em situações de provável desabastecimento ou descontinuidade de serviço público;

4.1.2. demonstração de que os valores registrados estão compatíveis com os valores praticados pelo mercado na forma do art. 23 da Lei nº 14.133, de 2021; e

4.1.3. consulta e aceitação prévias do órgão ou da entidade gerenciadora e do fornecedor.

4.2. A autorização do órgão ou entidade gerenciadora apenas será realizada após a aceitação da adesão pelo fornecedor.

4.2.1. O órgão ou entidade gerenciadora poderá rejeitar adesões caso elas possam acarretar prejuízo à execução de seus próprios contratos ou à sua capacidade de gerenciamento.

4.3. Após a autorização do órgão ou da entidade gerenciadora, o órgão ou entidade não participante deverá efetivar a aquisição ou a contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.

4.4. O prazo de que trata o subitem anterior, relativo à efetivação da contratação, poderá ser prorrogado excepcionalmente, mediante solicitação do órgão ou da entidade não participante aceita pelo órgão ou pela entidade gerenciadora, desde que respeitado o limite temporal de vigência da ata de registro de preços.

4.5. O órgão ou a entidade poderá aderir a item da ata de registro de preços da qual seja integrante, na qualidade de não participante, para aqueles itens para os quais não tenha quantitativo registrado, observados os requisitos do item 4.1.

Dos limites para as adesões

4.6. As aquisições ou contratações adicionais não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório registrados na ata de registro de preços para o gerenciador e para os participantes.

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

4.8. Para aquisição emergencial de medicamentos e material de consumo médico-hospitalar por órgãos e entidades da Administração Pública federal, estadual, distrital e municipal, a adesão à ata de registro de preços gerenciada pelo Ministério da Saúde não estará sujeita ao limite previsto no item 4.7.

4.9. A adesão à ata de registro de preços por órgãos e entidades da Administração Pública estadual, distrital e municipal poderá ser exigida para fins de transferências voluntárias, não ficando sujeita ao limite de que trata o

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

item 4.7, desde que seja destinada à execução descentralizada de programa ou projeto federal e comprovada a compatibilidade dos preços registrados com os valores praticados no mercado na forma do art. 23 da Lei nº 14.133, de 2021.

Vedação a acréscimo de quantitativos

4.10. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados na ata de registro de preços.

5. VALIDADE, FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E CADASTRO RESERVA

5.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 1 (um) ano, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no PNCP, podendo ser prorrogada por igual período, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso.

5.1.1. O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida no próprio instrumento contratual e observará no momento da contratação e a cada exercício financeiro a disponibilidade de créditos orçamentários, bem como a previsão no plano plurianual, quando ultrapassar 1 (um) exercício financeiro.

5.1.2. Na formalização do contrato ou do instrumento substituto deverá haver a indicação da disponibilidade dos créditos orçamentários respectivos.

5.2. A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.

5.2.1. O instrumento contratual de que trata o item 5.2. deverá ser assinado no prazo de validade da ata de registro de preços.

5.3. Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

5.4. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, deverão ser observadas as seguintes condições para formalização da ata de registro de preços:

5.4.1. Serão registrados na ata os preços e os quantitativos do adjudicatário, devendo ser observada a possibilidade de o licitante oferecer ou não proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto no edital ou no aviso de contratação direta e se obrigar nos limites dela;

5.4.2. Será incluído na ata, na forma de anexo, o registro dos licitantes ou dos fornecedores que:

5.4.2.1. Aceitarem cotar os bens, as obras ou os serviços com preços iguais aos do adjudicatário, observada a classificação da licitação; e

5.4.2.2. Mantiverem sua proposta original.

5.4.3. Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou dos fornecedores registrados na ata.

5.5. O registro a que se refere o item 5.4.2 tem por objetivo a formação de cadastro de reserva para o caso de impossibilidade de atendimento pelo signatário da ata.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

5.6. Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem reduzir suas propostas para o preço do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.

5.7. A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva a que se refere o item 5.4.2.2 somente será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:

5.7.1. Quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital ou no aviso de contratação direta; e

5.7.2. Quando houver o cancelamento do registro do licitante ou do registro de preços nas hipóteses previstas no item 9.

5.8. O preço registrado com indicação dos licitantes e fornecedores será divulgado no PNCP e ficará disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços.

5.9. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, o licitante mais bem classificado ou o fornecedor, no caso da contratação direta, será convocado para assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital de licitação ou no aviso de contratação direta, sob pena de decair o direito, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

5.9.1. O prazo de convocação poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, mediante solicitação do licitante ou fornecedor convocado, desde que apresentada dentro do prazo, devidamente justificada, e que a justificativa seja aceita pela Administração.

5.10. A ata de registro de preços será assinada por meio de assinatura digital e disponibilizada no Sistema de Registro de Preços.

5.11. Quando o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital ou no aviso de contratação, e observado o disposto no item 5.7, observando o item 5.7 e subitens, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.

5.12. Na hipótese de nenhum dos licitantes que trata o item 5.4.2.1, aceitar a contratação nos termos do item anterior, a Administração, observados o valor estimado e sua eventual atualização nos termos do edital ou do aviso de contratação direta, poderá:

5.12.1. Convocar para negociação os demais licitantes ou fornecedores remanescentes cujos preços foram registrados sem redução, observada a ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou

5.12.2. Adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes ou fornecedores remanescentes, atendida a ordem classificatória, quando frustrada a negociação de melhor condição.

5.13. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

6. ALTERAÇÃO OU ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS

6.1. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

6.1.1. Em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos da alínea "d" do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

6.1.2. Em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou a superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

6.1.3. Na hipótese de previsão no edital ou no aviso de contratação direta de cláusula de reajustamento ou repactuação sobre os preços registrados, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021.

6.1.3.1. No caso do reajustamento, deverá ser respeitada a contagem da anualidade e o índice previstos para a contratação;

6.1.3.2. No caso da repactuação, poderá ser a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

7. NEGOCIAÇÃO DE PREÇOS REGISTRADOS

7.1. Na hipótese de o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão ou entidade gerenciadora convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado.

7.1.1. Caso não aceite reduzir seu preço aos valores praticados pelo mercado, o fornecedor será liberado do compromisso assumido quanto ao item registrado, sem aplicação de penalidades administrativas.

7.1.2. Na hipótese prevista no item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado e não convocará os licitantes ou fornecedores que tiveram seu registro cancelado.

7.1.3. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa.

7.1.4. Na hipótese de redução do preço registrado, o gerenciador comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciarem negociação com vistas à alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.2. Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor não poder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao gerenciador a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que supostamente o impossibilite de cumprir o compromisso.

7.2.1. Neste caso, o fornecedor encaminhará, juntamente com o pedido de alteração, a documentação comprobatória ou a planilha de custos que demonstre a inviabilidade do preço registrado em relação às condições inicialmente pactuadas.

7.2.2. Não hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pelo órgão ou entidade gerenciadora e o fornecedor deverá cumprir as obrigações estabelecidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro, nos termos do item 9.1, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e na legislação aplicável.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

7.2.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados, observado o disposto no item 5.7.

7.2.4. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, nos termos do item 9.4, e adotará as medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa.

7.2.5. Na hipótese de comprovação da majoração do preço de mercado que inviabilize o preço registrado, conforme previsto no item 7.2 e no item 7.2.1, o órgão ou entidade gerenciadora atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado.

7.2.6. O órgão ou entidade gerenciadora comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços sobre a efetiva alteração do preço registrado, para que avaliem a necessidade de alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

8. REMANEJAMENTO DAS QUANTIDADES REGISTRADAS NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

8.1. As quantidades previstas para os itens com preços registrados nas atas de registro de preços poderão ser remanejadas pelo órgão ou entidade gerenciadora entre os órgãos ou as entidades participantes e não participantes do registro de preços.

8.2. O remanejamento somente poderá ser feito:

8.2.1. De órgão ou entidade participante para órgão ou entidade participante; ou

8.2.2. De órgão ou entidade participante para órgão ou entidade não participante.

8.3. O órgão ou entidade gerenciadora que tiver estimado as quantidades que pretende contratar será considerado participante para efeito do remanejamento.

8.4. Na hipótese de remanejamento de órgão ou entidade participante para órgão ou entidade não participante, serão observados os limites previstos no art. 32 do Decreto nº 11.462, de 2023.

8.5. Competirá ao órgão ou à entidade gerenciadora autorizar o remanejamento solicitado, com a redução do quantitativo inicialmente informado pelo órgão ou pela entidade participante, desde que haja prévia anuência do órgão ou da entidade que sofrer redução dos quantitativos informados.

8.6. Caso o remanejamento seja feito entre órgãos ou entidades dos Estados, do Distrito Federal ou de Municípios distintos, caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente do remanejamento dos itens.

8.7. Na hipótese da compra centralizada, não havendo indicação pelo órgão ou pela entidade gerenciadora, dos quantitativos dos participantes da compra centralizada, nos termos do item 8.3, a distribuição das quantidades para a execução descentralizada será por meio do remanejamento.

9. CANCELAMENTO DO REGISTRO DO LICITANTE VENCEDOR E DOS PREÇOS REGISTRADOS

9.1. O registro do fornecedor será cancelado pelo gerenciador, quando o fornecedor:

9.1.1. Descumprir as condições da ata de registro de preços, sem motivo justificado;

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

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

9.1.3. Não aceitar manter seu preço registrado, na hipótese prevista no artigo 27, § 2º, do Decreto nº 11.462, de 2023; ou

9.1.4. Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021.

9.1.4.1. Na hipótese de aplicação de sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021, caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapasse o prazo de vigência da ata de registro de preços, poderá o órgão ou a entidade gerenciadora poderá, mediante decisão fundamentada, decidir pela manutenção do registro de preços, vedadas contratações derivadas da ata enquanto perdurarem os efeitos da sanção.

9.2. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas no item 9.1 será formalizado por despacho do órgão ou da entidade gerenciadora, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.

9.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, o órgão ou a entidade gerenciadora poderá convocar os licitantes que compõem o cadastro de reserva, observada a ordem de classificação.

9.4. O cancelamento dos preços registrados poderá ser realizado pelo gerenciador, em determinada ata de registro de preços, total ou parcialmente, nas seguintes hipóteses, desde que devidamente comprovadas e justificadas:

9.4.1. Por razão de interesse público;

9.4.2. A pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior; ou

9.4.3. Se não houver êxito nas negociações, nas hipóteses em que o preço de mercado tornar-se superior ou inferior ao preço registrado, nos termos do artigos 26, § 3º e 27, § 4º, ambos do Decreto nº 11.462, de 2023.

10. DAS PENALIDADES

10.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no edital ou no aviso de contratação direta.

10.1.1. As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva no registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente após terem assinado a ata.

10.2. É da competência do gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 7º, inc. XIV, do Decreto nº 11.462, de 2023), exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos ou entidade participante, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade (art. 8º, inc. IX, do Decreto nº 11.462, de 2023).

10.3. O órgão ou entidade participante deverá comunicar ao órgão gerenciador qualquer das ocorrências previstas no item 9.1, dada a necessidade de instauração de procedimento para cancelamento do registro do fornecedor.

11. CONDIÇÕES GERAIS

11.1. As condições gerais de execução do objeto, tais como os prazos para entrega e recebimento, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL OU AVISO DE CONTRATAÇÃO DIRETA.

Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
SECRETARIA DE SERVIÇOS COMPARTILHADOS
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE
GESTÃO DE LOGÍSTICA

11.2. No caso de adjudicação por preço global de grupo de itens, só será admitida a contratação de parte de itens do grupo se houver prévia pesquisa de mercado e demonstração de sua vantagem para o órgão ou a entidade.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em .... (.....) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes e encaminhada cópia aos demais órgãos participantes (se houver).

Local e data

Assinaturas

Representante legal do órgão gerenciador e representante(s) legal(is) do(s) fornecedor(s) registrado(s)

Anexo
Cadastro Reserva

Seguindo a ordem de classificação, segue relação de fornecedores que aceitaram cotar os itens com preços iguais ao adjudicatário:

Item do TR	Fornecedor (razão social, CNPJ/MF, endereço, contatos, representante)							
X	Especificação	Marca (se exigida no edital)	Modelo (se exigido no edital)	Unidade	QuantidadeMáxima	Quantida de Mínima	Valor Un	Prazo garantia ou validade

Seguindo a ordem de classificação, segue relação de fornecedores que mantiveram sua proposta original:

Item do TR	Fornecedor (razão social, CNPJ/MF, endereço, contatos, representante)							
X	Especificação	Marca (se exigida no edital)	Modelo (se exigido no edital)	Unidade	QuantidadeMáxima	Quantida de Mínima	Valor Un	Prazo garantia ou validade

Atesto para os devidos fins que este documento confere com o original. Documento assinado eletronicamente por **KATIA CRISTINA DOTTO GASPARINI**, **Diretor**, em 22/05/2025, às 10:22:31 , conforme o Ato nº. 8/2021, de 19/03/2021, da Procuradoria-Geral de Justiça.
Para conferir a autenticidade do documento acesse o endereço https://grp.mpac.mp.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270 e informe a chancela QR54.5FNJ.AQRJ.XYU4