

EDITAL

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 014/2025 PROCESSO Nº 00308.000975/2025-40.

CONTRATANTE: INSTITUTO DE METROLOGIA DO ESTADO DO PIAUÍ (IMEPI),

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL CONTRATAÇÃO DE EMPRESA (S) ESPECIALIZADA (S) NO FORNECIMENTO E CONFEÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DO INSTITUTO DE METROLOGIA DO ESTADO DO PIAUÍ - IMEPI E DEMAIS ORGÃOS PARTICIPANTES.

VALOR TOTAL ESTIMADO: ORÇAMENTO SIGILOSO art. 24 da Lei nº 14.133/2021

INÍCIO DO ACOLHIMENTO DAS PROPOSTAS: 30/10/2025 ÀS 13:00H (horário de Brasília)

DATA ABERTURA DAS PROPOSTA: 13/11/2025 ÀS 14:20H (horário de Brasília)

DATA DA SESSÃO DISPUTA DE PREÇOS: 13/11/2025 ÀS 15:00H (horário de Brasília)

CRITÉRIO DE JULGAMENTO: MENOR PREÇO

MODO DE DISPUTA: ABERTO E FECHADO PREFERÊNCIA ME/EPP/EQUIPARADAS: NÃO

O INSTITUTO DE METROLOGIA DO ESTADO DO PIAUÍ (IMEPI), estabelecido na Av. Barão de Gurguéia, nº 3336 - Bairro Tabuleta, CEP 64.018-450 em Teresina/PI, CNPJ **41.522.079/0001-06** por meio do Pregoeiro Oficial e Equipe de Apoio, designados através de Portaria Nº 78, de 20 de agosto de 2025, publicada no Diário nº 164/2025, 26 de agosto de 2025 realizará Procedimento Licitatório, Pregão Eletrônico, modo de disputa aberto e fechado, critério menor preço, adjudicação por lote, na forma da Lei 14.133/21 e demais normas aplicadas ao caso nos termos:

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL CONTRATAÇÃO DE EMPRESA (S) ESPECIALIZADA (S) NO FORNECIMENTO E CONFECÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DO INSTITUTO DE METROLOGIA DO ESTADO DO PIAUÍ - IMEPI E DEMAIS ORGÃOS PARTICIPANTES.

VALOR ESTIMADO: ORÇAMENTO SIGILOSOS - art. 24 da Lei nº 14.133/2021

INÍCIO DO ACOLHIMENTO DAS PROPOSTAS: 30/10/2025 ÀS 13:00H (horário de Brasília)

DATA ABERTURA DAS PROPOSTAS: 13/11/2025 ÀS 14:20H (horário de Brasília)

DATA DA SESSÃO DISPUTA DE PREÇOS: 13/11/2025 ÀS 15:00H (horário de Brasília)

EDITAL DE LICITAÇÃO

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 014/2025/IMEPI

PROCESSO Nº 00308.000975/2025-40

INSTITUTO DE METROLOGIA DO ESTADO DO PIAUÍ

O Estado do Piauí, através do **INSTITUTO DE METROLOGIA DO ESTADO DO PIAUÍ (IMEPI)**, estabelecido na Av. Barão de Gurguéia, nº 3336 - Bairro Tabuleta, CEP 64.018-450 em Teresina/PI, CNPJ **41.522.079/0001-06**, torna público, para conhecimento dos interessados, que fará realizar licitação na modalidade **PREGÃO, para REGISTRO DE PREÇOS**, na Forma Eletrônica, do tipo **MENOR PREÇO**, em conformidade com a Lei Estadual nº 7.482/2021; Lei Estadual nº 6.301/2013; Decreto Estadual nº 11.319/2004; Decreto Estadual nº 16.212/2015 e Lei Complementar nº 123/2006, aplicando- se, subsidiariamente, a Lei nº 14.133 de 1º de abril de 2021, o Decreto Federal nº 7.892/2013 e o Decreto Federal nº 10.024/2019 e as exigências estabelecidas neste Edital e seus Anexos.

SISTEMA ELETRÔNICO DE COMPRAS: www.bll.org.br

PARTE GERAL

1. DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

1.1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, conforme as informações constantes na Parte Específica deste Edital, que indicará o sistema eletrônico e cadastro eletrônico de fornecedores utilizados no certame, além de data, horário e local.

1.2. 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 e endereço eletrônico anteriormente estabelecidos, desde que não haja comunicação do Pregoeiro em contrário.

2. DO OBJETO

2.1. O objeto da presente licitação é a escolha da proposta mais vantajosa para a contratação do objeto descrito na Parte Específica deste Edital, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas no Anexo I – Termo de Referência.

2.1.1. A Parte Específica deste Edital indicará se o fornecimento ou a prestação do serviço ocorrerão de forma continuada ou não.

2.2. A Parte Específica deste Edital definirá a forma de adjudicação do objeto, que poderá ser global ou dividida por itens ou lotes/grupos de itens.

2.3. Na Parte Específica deste Edital e no Anexo I – Termo de Referência – constam o preço total da contratação, os preços unitários e globais estimados em relação a cada item ou os respectivos preços máximos aceitáveis, ressalvada a opção pelo caráter sigiloso dos valores.

2.4. Caso se trate de aquisição de bens, a forma de fornecimento do objeto será definida na Parte Específica deste Edital, de acordo com o detalhamento constante no Termo de Referência, Anexo I.

2.5. Caso se trate de contratação de serviços, a Parte Específica deste Contrato definirá o respectivo regime de execução.

2.6. Em caso de divergência entre as especificações do objeto descritas no site do sistema eletrônico utilizado no certame e as especificações técnicas constantes neste Edital e anexos, estas sempre prevalecerão.

2.7. A Parte Específica deste Edital irá definir se o presente certame irá adotar o Sistema de Registro de Preços e, caso positivo, a formação do cadastro de reserva ocorrerá na forma a seguir detalhada:

2.7.1. Será incluído na ata, na forma de anexo, o registro dos licitantes ou fornecedores que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais aos do adjudicatário na sequência da classificação da licitação e inclusão daqueles que mantiverem sua proposta original.

2.7.2. O registro a que se refere o subitem 2.7.1 tem por objetivo a formação de cadastro de reserva no caso de impossibilidade de atendimento pelo licitante vencedor, caso este não assine a ata ou tenha seu registro cancelado.

2.7.3. Se houver mais de um licitante na situação de que trata o item 2.7.1, serão classificados segundo a ordem da última proposta apresentada durante a fase competitiva.

2.7.4. A ordem de classificação dos licitantes ou fornecedores registrados na ata deverá ser respeitada nas contratações.

2.8. Caso seja adotado o Sistema de Registro de Preços, a Ata de Registro de Preços que vier anexa ao Edital irá dispor sobre:

2.8.1. órgãos gerenciador e participantes;

2.8.2. adesões;

2.8.3. preços registrados e respectivos reajustes;

2.8.4. vigência.

3. DAS CONDIÇÕES GERAIS DE PARTICIPAÇÃO

3.1. Poderão participar deste Pregão os interessados previamente credenciados no cadastro de fornecedores e no sistema de compras indicados no item 1.1 da Parte Específica deste Edital.

3.1.1. Os interessados deverão atender às condições exigidas no cadastro de fornecedores dentro do prazo previsto no edital para apresentação de propostas.

3.2. 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.

3.2.1. A Parte Específica deste Edital irá definir se a participação no certame será ampla, restrita ou com cotas reservadas a microempresas, empresas de pequeno porte e equiparadas.

3.2.2. A obtenção do benefício a que se refere o subitem anterior fica limitada às microempresas e às empresas de pequeno porte que, no ano-calendário de realização da licitação, ainda não tenham celebrado contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte.

3.2.3. Nas contratações com prazo de vigência superior a 1 (um) ano, será considerado o valor anual do contrato na aplicação dos limites acima estabelecidos (art. 4º, §3º, da Lei nº 14.133/2021).

3.2.4. As referidas entidades deverão declarar-se como tal no início da sessão pública do Pregão Eletrônico, sendo que a ausência de manifestação sobre o enquadramento, quando solicitado pelo sistema, implicará no

decaimento do direito de reclamar, posteriormente, essa condição, no intuito de usufruir dos benefícios estabelecidos na legislação supracitada.

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

3.3. Caso a Parte Específica deste Edital permita a participação de empresas em consórcio, deverão ser observadas as seguintes normas:

3.3.1. Deverá ser comprovada a existência de compromisso público ou particular de constituição de consórcio, após declaração do vencedor, com indicação da empresa-líder que será representante das consorciadas perante a Administração.

3.3.2. 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.

3.3.3. Se o consórcio não for formado integralmente por microempresas ou empresas de pequeno porte e o edital exigir requisitos de habilitação econômico-financeira, poderá haver um acréscimo de 10% a 30% para o consórcio em relação ao valor exigido para os licitantes individuais, conforme definido no item 8.17.3.1 da Parte Específica deste Edital.

3.3.4. As empresas consorciadas não poderão participar, na mesma licitação, de mais de um consórcio ou isoladamente;

3.3.5. As empresas consorciadas serão solidariamente responsáveis pelas obrigações do consórcio nas fases de licitação e durante a vigência do contrato;

3.3.6. Antes da celebração do contrato, deverá ser promovida a constituição e o registro do consórcio, nos termos do compromisso referido no subitem 3.3.1.

3.4. Não poderão participar desta licitação:

3.4.1. Aquele que não atenda às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

3.4.2. 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;

3.4.3. 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;

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

3.4.5. 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;

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

3.4.7. 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;

3.4.8. Agente público do órgão ou entidade licitante;

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

3.4.10. 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 n.º 14.133, de 2021.

3.4.11. Empresas e empresários cujas falências tenham sido declaradas, bem como as que se encontrem sob concurso de credores, em dissolução ou em liquidação;

3.4.12. Os interessados que estejam incluídos no Cadastro de Inadimplentes com Débitos na Dívida Ativa do Estado do Piauí – CADAPI – nos termos do artigo 6º da Lei nº 5.533, de 30 de dezembro de 2005;

3.5. O impedimento de que trata o item 3.4.4 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.

3.6. A critério da Administração e exclusivamente a seu serviço, o autor dos projetos e a empresa a que se referem os itens 3.4.2 e 3.4.3 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.

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

3.8. O disposto nos itens 3.4.2 e 3.4.3 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.

3.9. 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.

3.10. A vedação de que trata o item 3.4.8 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.

3.11. A Parte Específica definirá a permissão de participação de cooperativas no certame.

4. DO ENVIO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

4.1. A Parte Específica deste Edital estabelecerá se a fase habilitação sucederá ou antecederá as fases de apresentação de propostas e lances de julgamento.

4.2. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, a proposta com o preço ou o percentual de desconto, conforme o critério de julgamento adotado neste Edital, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, anexando-a em campo próprio do sistema eletrônico quando do

seu cadastramento inicial, devendo conter as informações similares à especificação do Termo de Referência.

4.3. Caso a fase de habilitação anteceda as fases de apresentação de propostas e lances, os licitantes encaminharão, conforme o item anterior, simultaneamente os documentos de habilitação e a proposta com o preço ou o percentual de desconto, observado o disposto nos itens 8.2 e 8.9.1 deste Edital.

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

4.4.1. 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;

4.4.2. 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 7º, XXXIII, da Constituição;

4.4.3. não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;

4.4.4. 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.

4.5. 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.

4.6. 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 3º 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 nº 14.133, de 2021.

4.6.1. No item exclusivo para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” impedirá o prosseguimento no certame, para aquele item;

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

4.7. A falsidade da declaração de que trata os itens 4.4 ou 4.6 sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e neste Edital.

4.8. Caso o sistema de compras utilizado no certame não possua as funcionalidades respectivas, as declarações indicadas nos itens 4.4 a 4.6 deverão ser encaminhadas juntamente com os documentos de habilitação, conforme definido na Parte Específica.

4.9. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta ou, na hipótese de a fase de habilitação anteceder as fases de apresentação de propostas e lances e de julgamento, os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema, até a abertura da sessão pública.

4.10. 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.

4.11. 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.

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

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

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

4.13. O valor final mínimo ou o percentual de desconto final máximo parametrizado no sistema poderá ser alterado pelo fornecedor durante a fase de disputa, sendo vedado:

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

4.13.2. Percentual de desconto inferior a lance já registrado pelo fornecedor no sistema, quando adotado o critério de julgamento por maior desconto.

4.14. O valor final mínimo ou o percentual de desconto final máximo parametrizado na forma do item 4.12 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.

4.15. 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.

4.16. A Parte Específica deste Edital irá definir eventual exigência de garantia de proposta como requisito de pré-habilitação.

5. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

5.1. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, anexando-a em nos campos indicados do sistema eletrônico quando do seu cadastramento inicial, devendo conter as informações similares à especificação do Termo de Referência.

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

5.3. 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.

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

5.5. 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.

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

5.7. 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.

5.8. O prazo de validade da proposta será estabelecido na Parte Específica deste Edital.

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, conforme o critério de julgamento indicado na Parte Específica.

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.

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

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

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

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

6.5. 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.

6.6. O lance deverá ser ofertado na forma definida na Parte Específica deste Edital.

6.7. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas neste Edital.

6.8. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ou percentual de desconto superior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

6.9. 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, será definido na Parte Específica deste Edital.

6.10. 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.

6.11. O procedimento seguirá de acordo com o modo de disputa adotado, conforme indicado na Parte Específica deste Edital.

6.12. 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.

6.12.1. 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.

6.12.2. 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.

6.12.3. 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.

6.12.4. 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.

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

6.13. 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.

6.13.1. 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 tempo de até dez minutos, aleatoriamente determinado, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

6.13.2. 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.

6.13.3. 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.

6.13.4. 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.

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

6.14. 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/menor 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.

6.14.1. Não havendo pelo menos 3 (três) propostas nas condições definidas no item 6.14, poderão os licitantes que apresentaram as três melhores propostas, consideradas as empatadas, oferecer novos lances sucessivos.

6.14.2. 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.

6.14.3. 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.

6.14.4. 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.

6.14.5. 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.

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

6.14.7. 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.

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:

- a) disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação;
- b) avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão preferencialmente ser

utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações previstas na Lei n. 14.133/2021;

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

d) 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:

a) empresas estabelecidas no território do Estado do Piauí;

b) empresas brasileiras;

c) empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

d) 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. 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.

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

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

6.22.4. O pregoeiro solicitará ao licitante mais bem classificado que, no prazo definido na Parte Específica, 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.

6.22.5. 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 3.4 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. Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF;

7.1.2. Cadastro Único de Fornecedores de Materiais, Bens e Serviços do Estado do Piauí (CADUF) devidamente atualizado por meio de apresentação do Certificado de Registro Cadastral - CERCA;

7.1.3. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (CEIS);

7.1.4. Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Ato de Improbidade Administrativa (CNIA) do Conselho Nacional de Justiça – CNJ.

7.1.5. Lista de Inidôneos do Tribunal de Contas da União (TCU).

7.1.6. Cadastro de Impedidos de Contratar com o Serviço Público - TCE-PI.

- 7.1.7. Cadastro eletrônico de fornecedores indicado no item 1.1 da Parte Específica deste Edital.
- 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 nº 8.429, de 1992.
- 7.3. O licitante será convocado para manifestação previamente a uma eventual desclassificação.
- 7.4. Constatada a existência de sanção, o licitante será reputado inabilitado, por falta de condição de participação.
- 7.5. Caso atendidas as condições de participação, será iniciado o procedimento de habilitação.
- 7.6. 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 3.2.1 e 4.6 deste edital.
- 7.7. 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 nos artigos 108 a 114 Decreto estadual n. 21.872/2023.
- 7.8. Será desclassificada a proposta vencedora que:
- 7.8.1. conter vícios insanáveis;
 - 7.8.2. não obedecer às especificações técnicas contidas no Termo de Referência;
 - 7.8.3. apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para a contratação;
 - 7.8.4. não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;
 - 7.8.5. apresentar desconformidade com quaisquer outras exigências deste Edital ou seus anexos, desde que insanável.
- 7.9. 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.
- 7.9.1. A inexequibilidade, na hipótese de que trata o item 7.9, só será considerada após diligência do pregoeiro, que comprove:
- a) que o custo do licitante ultrapassa o valor da proposta; e
 - b) inexistirem custos de oportunidade capazes de justificar o vulto da oferta.
- 7.10. 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, podendo-se adotar, dentre outros, os seguintes procedimentos:
- 7.10.1 Questionamentos junto ao proponente para a apresentação de justificativas e comprovações em relação aos custos com indícios de inexequibilidade;
 - 7.10.2 Pesquisas em órgãos públicos ou empresas privadas;
 - 7.10.3 Verificação de outros contratos que o proponente mantenha com a Administração Pública ou com a iniciativa privada;
 - 7.10.4 Verificação de notas fiscais dos objetos adquiridos pelo proponente;
 - 7.10.5 Pesquisa de preço com fornecedores dos insumos utilizados, tais como: atacadistas, lojas de suprimentos, supermercados e fabricantes;
 - 7.10.6 Estudos setoriais;
 - 7.10.7 Consultas às Secretarias de Fazenda Federal, Distrital, Estadual ou Municipal;

7.10.8. Consulta à Controladoria-Geral do Estado;

7.10.9 Demais verificações que porventura se fizerem necessárias.

7.11. 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.

7.12. 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.

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

7.12.2. 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.

7.13. Será solicitada amostras para os Lotes 04 (para os itens 1, 6 e 8); Lote 05 (para os itens 6 e 7); e para o Lote 06 (itens 4, 8, 9 e 10), que deverão ser entregues em até 05 (cinco) dias corridos, junto com o Relatório de avaliação do protótipo emitido pelo Organismo de Certificação de Produtos – OCP para os itens acima que for solicitado em conformidade com as orientações constantes do Anexo I do Termo de Referência, sob pena de desclassificação.

7.13.1. A amostra deverá ser encaminhada conforme local, data e horário estabelecidos pelo Pregoeiro.

7.13.2. A amostra, catálogo, manual ou ficha técnica será submetido à análise comparativa com os aspectos técnicos exigidos no Termo de Referência.

7.13.3. A amostra, em análise, poderá vir a ser total ou parcialmente danificada, sem que isto implique qualquer ônus para a Contratante.

7.13.4. Em até 2 (dois) dias úteis após o prazo de envio da amostra, a Administração remeterá ao Pregoeiro relatório, aprovando ou desaprovando o item submetido à análise prévia.

7.13.5. Em sendo desaprovado o item ofertado pelo licitante vencedor da fase de lances, o Pregoeiro deverá notificar o licitante classificado em segundo lugar para, observados os procedimentos dos subitens anteriores, também apresentar sua amostra ou ficha técnica do material.

7.13.6. Os procedimentos dos itens acima deverão ser repetidos até que seja verificada a compatibilidade da amostra ou das informações da ficha técnica com as especificações técnicas exigidas no Edital.

7.13.7. A amostra aprovada pela Administração servirá de prova para a rejeição de material entregue em desconformidade com o Edital. Não será considerada como parte do material e somente será devolvida após o aceite definitivo da totalidade do item contratado.

7.13.8. A aprovação prévia de item mediante a análise de ficha técnica ou catálogo do fabricante durante a realização do pregão eletrônico não obriga a Contratante receber definitivamente o material se, por ocasião do aceite definitivo, for constatada desconformidade do material entregue com a prescrição editalícia.

7.13.9. A amostra reprovada somente poderá ser devolvida após exaurida a fase recursal.

7.13.10. O recolhimento da amostra (aprovada ou rejeitada) por parte do licitante se dará às expensas deste, no prazo máximo de 60 (sessenta) dias corridos, contados da comunicação pela Administração para sua retirada, sob pena do material ser considerado abandonado.

8. DA HABILITAÇÃO

8.1. Caso o item 4.16 da Parte Específica deste Edital tenha estabelecido garantia de proposta como requisito de pré-habilitação, será verificado o recolhimento da garantia.

8.2. A habilitação da licitante poderá ser verificada por meio do Cadastro eletrônico de fornecedores indicado no item 1.1 da Parte Específica deste Edital (habilitação jurídica, regularidade fiscal, social e trabalhista, qualificação econômico-financeira).

8.2.1. A apresentação de regularidade cadastral junto ao cadastro eletrônico somente dispensa os documentos já apresentados para a sua obtenção.

8.2.2. Caso a empresa não esteja inscrita no cadastro eletrônico ou não apresente alguma das informações comprováveis através da declaração apresentada, deverá apresentar toda a documentação exigida a seguir discriminada para fins de habilitação.

8.2.3. 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.

8.3. 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.

8.3.1. 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 Federal 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. Os documentos exigidos para fins de habilitação poderão ser apresentados em original ou por cópia autenticada.

8.4.1. Os documentos apresentados, que forem retirados via internet, não precisarão ser autenticados, devendo sua autenticidade ser verificada posteriormente pelo pregoeiro.

8.4.2. Os documentos a serem apresentados em arquivo PDF deverão ser obtidos a partir de digitalização do arquivo original ou da respectiva cópia autenticada.

8.5. 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).

8.6. 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.

8.7. 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.

8.8. É de responsabilidade do licitante conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no cadastro eletrônico de fornecedores 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.

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

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

8.9.1. Os documentos exigidos para habilitação que não estejam contemplados no cadastro eletrônico de fornecedores serão enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo definido na Parte Específica deste Edital.

8.9.2. 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.

8.10. A verificação no cadastro eletrônico de fornecedores ou a exigência dos documentos nele não contidos somente será feita em relação ao licitante vencedor.

8.10.1. Os documentos relativos à regularidade fiscal somente serão exigidos, em qualquer caso, em momento posterior ao julgamento das propostas, e apenas do licitante mais bem classificado.

8.10.2. 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.

8.11. Após a entrega dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência, para:

8.11.1. 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

8.11.2. Atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas;

8.12. 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.

8.13. 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 8.9.1 da Parte Específica.

8.14. 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.

8.15. 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.

8.16. 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

8.17 Para a habilitação no presente Pregão serão exigidos do licitante os seguintes documentos:

8.17.1. HABILITAÇÃO JURÍDICA

a) 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;

b) Empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da

respectiva sede; 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) Agricultor familiar: Declaração de Aptidão ao Pronaf – DAP ou DAP-P válida, ou, ainda, outros documentos definidos pela Secretaria Especial de Agricultura Familiar e do Desenvolvimento Agrário, nos termos do art. 4º, §2º do Decreto nº 10.880, de 2 de dezembro de 2021.

i) Produtor Rural: matrícula no Cadastro Específico do INSS – CEI, que comprove a qualificação como produtor rural pessoa física, nos termos da Instrução Normativa RFB n. 971, de 13 de novembro de 2009 (arts. 17 a 19 e 165).

j) Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva; indicar o responsável pela administração com poderes para assumir obrigações e assinar documentos em nome do licitante; apontar a sua sede; além de explicitar o objeto social, que deverá ser compatível com o objeto desta licitação, conforme a tabela da Classificação Nacional de Atividades Econômicas – CNEA, do IBGE.

k) No caso de exercício de atividade sujeita a registro ou autorização para funcionamento: ato expedido pelo órgão competente, conforme disposto na Parte Específica deste Edital.

l) Outros documentos a serem exigidos na Parte Específica deste Edital, de acordo com a natureza do objeto.

8.17.2. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

8.17.2.1. A Parte Específica discriminará as exigências de qualificação técnica, podendo exigir

a) Registro ou inscrição da empresa na entidade profissional competente;

b) Requisitos de capacidade técnico-operacional;

c) Requisitos de capacidade técnico-profissional.

8.17.2.2. Os atestados de capacidade técnica poderão ser apresentados em nome da matriz ou da filial do fornecedor.

8.17.2.3. 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.

8.17.2.4. Será admitida, caso exigida a comprovação de quantitativo mínimo, a apresentação e o somatório de diferentes atestados executados de forma concomitante.

8.17.3. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

a) Certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do licitante, caso se trate de pessoa física, ou de sociedade simples;

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

c) O licitante deverá apresentar os seguintes índices contábeis, extraídos do balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais, atestando a boa situação financeira, conforme art. 7.2 da IN/MARE 05/95, Portaria GAB. SEAD. Nº 88/15:

LG= Liquidez Geral – superior a 1

SG= Solvência Geral – superior a 1

LC= Liquidez Corrente – superior a 1

Sendo,

$LG = (AC + RLP) / (PC + PNC)$

$SG = AT / (PC + PNC)$

$LC = AC / PC$

Onde:

AC= Ativo Circulante

RLP= Realizável a Longo Prazo

PC= Passivo Circulante

PNC= Passivo Não Circulante

AT= Ativo Total

c) As demonstrações contábeis apresentadas poderão ser submetidas à apreciação do Conselho Regional de Contabilidade.

d) A Parte Específica deste Edital definirá se o atendimento dos índices econômicos previstos no item 8.17.3 deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo fornecedor.

e) A licitante deverá apresentar comprovação de Patrimônio Líquido Mínimo registrado de 10% (dez por cento) do valor da proposta de preços readequada, subscrito e integralizado até a data da apresentação da proposta, por meio de ato societário registrado na Junta Comercial do Estado da sede da licitante, ou certidão expedida por esse órgão ou pelo Cartório de Registro Civil, no caso de sociedade civil, ou ainda, por publicação de ata de assembleia geral, no caso de sociedade por ações, sob pena de desclassificação.

f) 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).

g) O balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos. (Lei nº 14.133, de 2021, art. 69, §6º)

8.17.3.1. Para os consórcios não formados integralmente por microempresas ou empresas de pequeno porte, haverá um acréscimo de 10% a 30% para o consórcio em relação ao valor exigido para os licitantes individuais, conforme definido na Parte Específica, salvo justificativa anos autos.

8.17.4. REGULARIDADE FISCAL, SOCIAL E TRABALHISTA

a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

b) Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto deste certame.

c) Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço – FGTS (CRF, fornecido pela Caixa Econômica Federal). Será aceito certificado da matriz em substituição ao da filial ou vice-versa quando, comprovadamente, houver arrecadação centralizada;

d) Prova de regularidade para com a Justiça do Trabalho emitida pelo TST (Certidão Negativa de débitos Trabalhistas, ou positiva com efeitos de negativa);

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

f) Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual e Municipal do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente, na forma da lei;

8.17.4.1. Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos estaduais ou municipais 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.

8.17.4.2. 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.

8.18. Caso admitida a participação de cooperativas, será exigida a seguinte documentação complementar:

8.18.1. 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;

8.18.2. A declaração de regularidade de situação do contribuinte individual – DRSCI, para cada um dos cooperados indicados;

8.18.3. A comprovação do capital social proporcional ao número de cooperados necessários à prestação do

serviço;

8.18.4. O registro previsto na Lei n. 5.764, de 1971, art. 107;

8.18.5. A comprovação de integralização das respectivas quotas-partes por parte dos cooperados que executarão o contrato;

8.18.6. 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; e

8.18.7. 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.

8.19. Todos os documentos apresentados para habilitação deverão, exceto as documentações técnica que deverão ser no nome do fabricante dos mobiliários, devendo os demais documentos observar:

a) Em nome da licitante, com número do CNPJ e com o respectivo endereço da mesma;

b) Se a licitante for a matriz de uma empresa, todos os documentos deverão estar em nome da matriz;

c) Se a licitante for a filial de uma empresa, todos os documentos deverão estar em nome desta filial;

d) Se a licitante for a matriz da empresa e a fornecedora do objeto for uma de suas filiais, este fato deve ser expressamente registrado em declaração apresentada na qual a licitante indicará qual filial executará o objeto da licitação. Neste caso, os documentos relativos à regularidade fiscal, exigidos para a habilitação, deverão ser apresentados em nome da matriz e da filial, simultaneamente;

e) Serão dispensados da filial aqueles documentos que, pela sua própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz;

f) Serão aceitos registros de CNPJ de licitantes matriz e filiais com diferenças de números nos documentos pertinentes ao CND e ao FGTS quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições pela licitante.

8.20. A Parte Específica poderá exigir apresentação de atestado de vistoria como documento de habilitação, conforme art. 62, § 2º, da Lei n. 14.133/2021.

8.20.1. O licitante que optar por realizar vistoria prévia terá disponibilizado pela Administração data e horário exclusivos, a ser agendado através de e-mail ou telefone definidos na Parte Específica deste Edital, de modo que seu agendamento não coincida com o agendamento de outros licitantes.

8.20.2. O prazo para vistoria iniciar-se-á no dia útil seguinte ao da publicação do Edital, estendendo-se até o dia útil anterior à sessão pública.

8.20.3. Para a vistoria, o licitante ou o seu representante legal deverão estar devidamente identificados, apresentando documento de identidade civil e documento expedido pela empresa comprovando sua habilitação para o ato.

8.20.4. Eventuais dúvidas de natureza técnica decorrentes da realização da vistoria deverão ser encaminhadas à Comissão de Licitação, através dos contatos indicados no item 8.20.1 da Parte Específica deste Edital, antes da

data fixada para a sessão pública.

8.20.5. A não realização da vistoria, quando facultativa, não poderá embasar posteriores alegações de desconhecimento das instalações, dúvidas ou esquecimentos de quaisquer detalhes dos locais da prestação dos serviços, devendo a licitante vencedora assumir os ônus dos serviços decorrentes.

8.20.6. Caso o licitante opte por não realizar vistoria, poderá substituir a declaração exigida no presente item por declaração formal assinada pelo seu responsável técnico acerca do conhecimento pleno das condições e peculiaridades da contratação.

9. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTOS

9.1. 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 (cinco) dias úteis antes da data da abertura do certame.

9.2. 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.

9.3. A impugnação e o pedido de esclarecimento poderão ser realizados por forma eletrônica, pelos meios definidos na Parte Específica deste Edital.

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

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

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

10. DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS

10.1. 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.

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

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

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

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

10.3.3. 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.

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

10.5. 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.

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

10.7. 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.

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

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

10.10. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados no sítio eletrônico indicado na Parte Específica deste Edital.

11. DO CONTRATO E DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

11.1 Para a contratação do objeto junto ao licitante vencedor do certame será celebrado contrato entre este e a Contratante.

11.2. O fornecedor, após a assinatura do contrato, fica obrigado ao cumprimento dos prazos e todas as condições estabelecidas nas suas cláusulas e no edital.

11.3. A recusa da execução do objeto ou o não cumprimento de qualquer obrigação prevista ensejará a aplicação das penalidades previstas no edital e no instrumento contratual.

11.4. O fornecedor será convocado para assinar o contrato ou instrumento equivalente, ocasião em que terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis, prorrogável uma vez por igual período, para a realização do ato, mediante a apresentação de motivo justo e aceito pela Contratante, sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo da aplicação das penalidades cabíveis.

11.5. Quando o licitante convocado não comparecer para a assinatura do instrumento contratual no prazo e nas condições estabelecidas, poderá ser convocado outro licitante, na ordem de classificação, para a celebração do contrato nas condições propostas pelo licitante vencedor.

11.5.1. Na hipótese de nenhum dos licitantes aceitar a contratação nos termos do item 11.5, a Administração, observados o valor estimado e sua eventual atualização nos termos do edital, poderá:

- a) convocar os licitantes remanescentes para negociação, na ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário;
- b) adjudicar e celebrar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes remanescentes, atendida a ordem classificatória, quando frustrada a negociação de melhor condição.

11.6. A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato ou em aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e o sujeitará às penalidades legalmente estabelecidas e à imediata perda da garantia de proposta em favor do órgão ou entidade licitante.

11.6.1. A regra do item 11.6 não se aplicará aos licitantes remanescentes convocados na forma do subitem 11.5.1, “a”.

11.7. As obrigações da contratante e da contratada, os critérios de recebimento e aceitação do objeto e de fiscalização, as sanções ao contratado, as condições de pagamento, a vigência do contrato e eventual possibilidade de subcontratação encontram-se previstos no Termo de Contrato ou Termo de Referência anexos a este Edital.

11.8. As disposições relativas ao preço e respectivo reajuste encontram-se previstas na minuta de Contrato anexa a este Edital.

11.9. A minuta de Contrato anexa a este Edital definirá eventual prestação de garantia de execução pelo licitante vencedor.

11.10. Caso seja adotado o Sistema de Registro de Preços ao presente certame, deverão ainda ser observadas as seguintes disposições:

11.10.1. Após a homologação da licitação, o fornecedor será convocado para assinar a Ata de Registro de Preços, contrato ou instrumento equivalente, conforme o caso, ocasião em que terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis, prorrogável uma vez por igual período, para a assinatura da Ata de Registro de Preços, mediante a apresentação de motivo justo e aceito pela Contratante, sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo da aplicação das penalidades cabíveis.

11.10.2. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura da Ata de Registro de Preços, a Administração poderá encaminhá-la para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinada no prazo de 05 (cinco) dias úteis.

11.10.4. Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quanto necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência, com a indicação do licitante vencedor, a descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.

11.10.5. Quando o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e condições estabelecidos no subitem 11.10.1, e observado o disposto no item 2.7.2, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado, sem prejuízo das sanções ao vencedor que se recusar a assinar a ata.

12. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS AOS LICITANTES

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:

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

b) recusar-se a enviar o detalhamento da proposta quando exigível;

c) pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva; ou

d) deixar de apresentar amostra;

e) 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;

12.1.4. 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;

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

12.1.6. fraudar a licitação;

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

a) agir em conluio ou em desconformidade com a lei;

b) induzir deliberadamente a erro no julgamento;

c) apresentar amostra falsificada ou deteriorada;

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

12.1.9. 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.

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 15 (quinze) dias úteis, a contar da comunicação oficial.

12.4.1. Para as infrações previstas nos itens 12.1.1, 12.1.2, 12.1.3 e 12.1.4 a multa será de 0,5% a 15% do valor do contrato licitado.

12.4.2. Para as infrações previstas nos itens 12.1.5, 12.1.6, 12.1.7, 12.1.8 e 12.1.9 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 com a 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, 12.1.3 e 12.1.4, 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 12.1.5, 12.1.6, 12.1.7, 12.1.8 e 12.1.9, bem como pelas infrações administrativas previstas nos itens 12.1.1, 12.1.2, 12.1.3 e 12.1.4 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 nos itens 12.1.3 e 12.1.4, 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.

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.

12.10.1. Em órgão ou entidade da Administração Pública cujo quadro funcional não seja formado de servidores estatutários, a comissão a que se refere o item 12.10 será composta de 2 (dois) ou mais empregados públicos pertencentes aos seus quadros permanentes, preferencialmente com, no mínimo, 03 (três) anos de tempo de serviço no órgão ou entidade.

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 ADESÃO E VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

13.1 Será admitida a adesão à ata de registro de preços decorrente desta licitação, por órgãos ou entidades não participantes.

13.2 Durante a vigência da presente Ata de Registro de Preços, qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame poderá aderir à Ata, mediante anuência expressa do órgão gerenciador e aceite do fornecedor detentor do registro.

13.3 A validade da Ata de Registro de Preços será de 1 (um) ano, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data de publicação do seu extrato no Diário Oficial da União, podendo ser prorrogada por igual período, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso.

13.4. Durante a vigência da Ata, poderá ser admitida a renovação do quantitativo total inicialmente registrado, desde que a renovação de quantitativos não poderá ultrapassar o limite de 100% (cem por cento) do quantitativo inicial previsto, devendo ser observada a manutenção das condições originais da contratação e a inexistência de prejuízo à competitividade 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. Os documentos exigidos deverão ser apresentados em original ou cópia autenticada.

14.11. Os documentos apresentados, que forem retirados via internet, não precisarão ser autenticados, devendo sua autenticidade ser verificada posteriormente pelo pregoeiro.

14.12. A cópia do texto integral deste Edital se encontra disponível em endereços eletrônicos e na sede da Contratante, ambos mencionados na Parte Específica deste Edital.

14.13. Para as demais condições de contratação observar-se-ão as disposições constantes dos Anexos deste Edital.

14.14. Integram este Edital, e dele fazem parte integrante, os seguintes Anexos, além de outros porventura mencionados na Parte Específica deste Edital:

A) ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA;

A.1 - Anexo I do Termo de Referência – Quantitativos Totais e Especificações Técnicas;

B) ANEXO II – MINUTA DE CONTRATO;

C) ANEXO III - FORMULÁRIO DE APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA DE PREÇOS;

D) ANEXO IV – DECLARAÇÃO DOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO;

E) ANEXO V – MODELO DE DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO COMO MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE;

F) ANEXO VI - DECLARAÇÃO DE CUMPRIMENTO DO ART.7º, XXXIII, DA CF/88;

G) ANEXO VII - MINUTA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

PARTE ESPECÍFICA

Parte Geral	Definições da Parte Específica
1.1	Sistema Eletrônico utilizado no certame: www.bll.org.br

	Cadastro eletrônico de fornecedores: SICAF e CADUF/PI INÍCIO DO ACOLHIMENTO DAS PROPOSTAS: 30/10/2025 ÀS 13:00H (horário de Brasília) DATA ABERTURA DAS PROPOSTAS: : 13/11/2025 ÀS 14:20H (horário de Brasília) DATA DA SESSÃO DISPUTA DE PREÇOS: : 13/11/2025 ÀS 15:00H (horário de Brasília) Endereço eletrônico: site do BLL: https://bll.org.br/
2.1	O objeto da presente licitação é a escolha da proposta mais vantajosa para REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL CONTRATAÇÃO DE EMPRESA (S) ESPECIALIZADA (S) NO FORNECIMENTO E CONFECÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DO INSTITUTO DE METROLOGIA DO ESTADO DO PIAUÍ - IMEPI E DEMAIS ORGÃOS PARTICIPANTES, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas no Anexo I – Termo de Referência.
2.1.1	(X) O fornecimento ocorrerá de forma continuada, tendo em vista que visa atender necessidade permanente da contratante.
2.2	() A licitação será dividida em itens, conforme tabela constante do Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos itens forem de seu interesse. (X) A licitação será dividida em lotes, formados por um ou mais itens, conforme tabela constante do Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos lotes forem de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que o compõem. () O objeto da presente licitação será adjudicado por preço global, haja vista a natureza indivisível do objeto. () O objeto da presente licitação será adjudicado por preço global, com vistas a evitar o prejuízo para o conjunto ou a perda de economia de escala.
2.3	(X) Os documentos referentes aos orçamentos, bem como o preço estimado da contratação, possuem caráter sigiloso e serão disponibilizados exclusivamente aos órgãos de controle interno e externo, conforme o disposto no art. 24 da Lei nº 14.133/2021. 2.3.1. O preço estimado ou o preço máximo aceitável para a contratação será tornado público apenas e imediatamente após definido o resultado do julgamento das propostas, sem prejuízo da divulgação do detalhamento dos quantitativos e das demais informações necessárias à elaboração das propostas.
2.4	(X) A entrega dos bens ocorrerá de forma PARCELADA de acordo com as especificações constantes no Termo de Referência, Anexo I deste Edital. () Não se aplica.

2.7	() A presente licitação não adotará o Sistema de Registro de Preços. (X) A presente licitação adotará o Sistema de Registro de Preços.
3.2.1	(X) O presente certame não é restrito a microempresas e empresas de pequeno porte, sendo destinado à ampla concorrência.
3.3	(X) Não poderão participar desta licitação consorcio de empresas, qualquer que seja a sua forma de constituição. A vedação a participação de consórcio neste certame justifica-se diante da natureza do objeto licitado, o qual apresenta natureza comum, podendo ser ofertado por um número amplo de potenciais participantes, inclusive empresas de pequeno e médio porte que em sua maioria apresentam o mínimo exigido no tocante a qualificação técnica e econômico-financeira, não implicando em qualquer limitação quanto a competitividade.
3.11	(X) Não será permitida a participação da cooperativas no certame. Súmula 281 do TCU: “É vedada a participação de cooperativas em licitação quando, pela natureza do serviço ou pelo modo como é usualmente executado no mercado em geral, houver necessidade de subordinação jurídica entre o obreiro e o contratado, bem como de pessoalidade e habitualidade”.
4.1	(X) A fase de habilitação antecederá as fases de apresentação de propostas e lances e de julgamento.
4.8	(X) Considerando que o sistema de compras utilizado no certame não possui as funcionalidades respectivas, as declarações indicadas nos itens 4.4 a 4.6 deverão ser encaminhadas juntamente com os documentos de habilitação. () As declarações indicadas nos itens 4.4 a 4.6 deverão ser assinaladas no campo próprio do sistema.
4.16	(X) Neste certame será exigido a garantia de proposta como requisito a ser apresentado na fase de análise e julgamento das Propostas, quando devidamente solicitado pelo Pregoeiro. 4.16.1. Será exigido o recolhimento, a título de garantia de proposta do valor correspondente a 1% (um por cento) do valor da proposta readequada apresentada pela licitante. 4.16.2. A garantia de proposta será devolvida aos licitantes no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado da assinatura do contrato ou da data em que for declarada fracassada a licitação. 4.16.3. A garantia de proposta poderá ser prestada nas seguintes modalidades: 4.16.3.1. caução em dinheiro ou em títulos da dívida pública emitidos sob a forma

	escritural, mediante registro em sistema centralizado de liquidação e de custódia autorizado pelo Banco Central do Brasil, e avaliados por seus valores econômicos, conforme definido pelo Ministério da Economia; 4.16.3.2. seguro-garantia; 4.16.3.3. fiança bancária emitida por banco ou instituição financeira devidamente autorizada a operar no País pelo Banco Central do Brasil; 4.16.3.4. título de capitalização custeado por pagamento único, com resgate pelo valor total. 4.16.4. A(s) garantia(s) deverá(ão) ser encaminhada (s) via sistema, quando solicitada (s) pelo Agente de Contratação/Comissão, no prazo de 2 (horas) após a divulgação do valor estimado para a contratação. 4.16.4.1. A garantia tratada no subitem 4.16.1, deverá ter validade compatível com a informada na proposta readequada apresentada pela licitante, a partir da data de convocação informada pelo Pregoeiro, comprovando-se devidamente o pagamento do recolhimento do prêmio total.
5.1	OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL CONTRATAÇÃO DE EMPRESA (S) ESPECIALIZADA (S) NO FORNECIMENTO E CONFECÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DO INSTITUTO DE METROLOGIA DO ESTADO DO PIAUÍ - IMEPI E DEMAIS ORGÃOS PARTICIPANTES.
5.8	A proposta comercial terá validade mínima de 90 (NOVENTA) dias, a contar da data da abertura da sessão pública.
6.1	(☒) Para julgamento das propostas será adotado o critério de MENOR PREÇO POR LOTE (grupo de itens), observadas as condições definidas neste edital e anexos. (☐) Para julgamento das propostas será adotado o critério de MENOR PREÇO (ou maior desconto) POR ITEM, observadas as condições definidas neste edital e anexos (☐) Para julgamento das propostas será adotado o critério de MENOR PREÇO (ou maior desconto) POR LOTE, para o(s) lotes: _____e MENOR PREÇO (ou maior desconto) POR ITEM, para os itens: _____, observadas as condições definidas neste edital e anexos. (☐) Para julgamento das propostas será adotado o critério de MENOR PREÇO GLOBAL.

6.6	O lance deverá ser ofertado pelo valor total do lote.
6.9	(X) 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 R\$ 100,00 (CEM REAIS).
6.11	() Será adotado para o envio de lances o modo de disputa “<i>aberto</i>”, em que as licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações. (X) Será adotado para o envio de lances o modo de disputa “<i>aberto e fechado</i>”, em que as licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com lance final e fechado. () Será adotado para o envio de lances o modo de disputa “<i>fechado e aberto</i>”, em que somente poderão participar da etapa aberta 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.
6.22.4	O prazo para o licitante detentor da melhor proposta encaminhar proposta readequada ao último lance ofertado, em formato digital, via sistema, é de no mínimo 02 (DUAS) horas contadas a partir da solicitação do pregoeiro.
18.17.1, “k”	k.1. Comprovação de aptidão para o fornecimento do objeto da presente licitação, por meio da apresentação de atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado, ou regularmente emitido(s) pelo conselho profissional competente, quando for o caso. Para fins da comprovação de que trata este subitem, os atestados deverão dizer respeito a contratos executados com as seguintes características mínimas. k.2. O(s) atestado(s) de Capacidade Técnica deverão apresentar dados suficientes para a verificação de sua autenticidade, identificação da entidade expedidora e do responsável que o assinar, bem como deve propiciar a confirmação de que houve cumprimento da obrigação na forma e prazo exigidos para o fornecimento do objeto deste Termo de Referência; k.3. Conforme o §2º do art. 67 da Lei nº 14.133, de 2021, “Observado o disposto no caput e no § 1º deste artigo, será admitida a exigência de atestados com quantidades mínimas de até 50% (cinquenta por cento) das parcelas de que trata o referido parágrafo, vedadas limitações de tempo e de locais específicos relativas aos atestados”. k.4. Serão aceitos atestados fornecidos em nome da empresa matriz ou da(s) eventual(is) empresa(s) filial(is). k.5. Não será aceita a substituição do Atestado de Capacidade Técnica por cópia de contratos, tendo em vista que a simples existência do contrato não comprova a capacitação técnica da empresa, sendo que o atestado, por ser uma declaração formal do órgão público ou empresa privada, é o único meio de atestar o correto fornecimento do objeto. Será aceito a cópia do respectivo contrato para a

	complementação das informações dos atestados apresentados, se necessário. k.6. A licitante deve disponibilizar todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados solicitados, quando for solicitado pelo Pregoeiro, apresentando, dentre outros documentos, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual da contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos. k.7. Alvará de funcionamento da empresa.
8.17.1, “I”	(X) Os documentos adicionais porventura exigidos deverão estar em conformidade com as exigências do Termo de Referência.
8.17.2.1, “c”	(X) Envutais exigências acerca da capacidade técnico profissional deverão estar em conformidad com o Termo de Referência.
8.17.3, “d”	(X) O atendimento dos índices econômicos previstos no item 8.17.3 deverá ser atestado mediante apresentação dos documentos exigidos de acordo com os incisos I e II do art. 69 da Lei nº 14.133, de 2021. I - Balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais; II - Certidão negativa de feitos sobre falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante. (X) O atendimento dos índices econômicos previstos no item 8.17.3 deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo fornecedor.
8.17.3, “e”	(X) A licitante deverá apresentar comprovação de Patrimônio Líquido Mínimo registrado de 10% (dez por cento) do valor da proposta de preços readequada, subscrito e integralizado até a data da apresentação da proposta, por meio de ato societário registrado na Junta Comercial do Estado da sede da licitante, ou certidão expedida por esse órgão ou pelo Cartório de Registro Civil, no caso de sociedade civil, ou ainda, por publicação de ata de assembleia geral, no caso de sociedade por ações, sob pena de desclassificação.
8.17.3.1	() Para os consórcios não formados integralmente por microempresas ou empresas de pequeno porte, haverá um acréscimo de 10 % (dez por cento) para o consórcio em relação ao valor exigido para os licitantes individuais, conforme art. 15, § 2º, da Lei n. 14.133/2021. () Não haverá acréscimo quanto aos requisitos de habilitação econômico-financeira para os consórcios não formados integralmente por microempresas ou empresas de pequeno porte, conforme justificativa constante nos autos. (X) Não se aplica
8.17.3.2.	(X) O atendimento dos índices econômicos previstos no item 8.17.3 deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo fornecedor, conforme art. 69, §1º da Lei nº 14.133, de 2021. (X) O atendimento dos índices econômicos previstos no item 8.17.3 deverá ser atestado mediante apresentação dos documentos exigidos de acordo com os incisos I e II do art. 69 da Lei nº 14.133, de 2021

	I - Balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais; - Certidão negativa de feitos sobre falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante.
9.3	Os pedidos de esclarecimentos deverão ser enviados até 03 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública e deverão ser enviados ao endereço Comissão de Contratação ao endereço eletrônico www.bll.org.br , sendo que a resposta será divulgada exclusivamente sítio www.bll.org.br .
10.10	Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados no endereço eletrônico www.bll.org.br .
13.12	O presente edital poderá ser retirado no(s) seguinte(s) endereço(s) no eletrônico www.tcepi.tc.br e obrigatoriamente sítio www.bll.org.br , para fins de informações, notificações, comunicados, esclarecimentos e demais atos inerentes ao certame de forma imediata. Poderá também ser encontrado na sede da Contratante, conforme endereço constante no item 1.1 desta Parte Específica .
13.14	Integram este Edital, e dele fazem parte integrante, além dos Anexos mencionados na Parte Geral deste edital, os seguintes documentos: A) ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA; A.1 - Anexo I do Termo de Referência – Quantitativos Totais e Especificações Técnicas; B) ANEXO II – MINUTA DE CONTRATO; C) ANEXO III - FORMULÁRIO DE APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA DE PREÇOS; D) ANEXO IV – DECLARAÇÃO DOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO; E) ANEXO V – MODELO DE DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO COMO MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE; F) ANEXO VI - DECLARAÇÃO DE CUMPRIMENTO DO ART.7º, XXXIII, DA CF/88; G) ANEXO VII - MINUTA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

(Assinado e Datado Eletronicamente)

Francimar Alves de Macedo Júnior

Diretor Geral/IMEPI

ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO

1.1. REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL CONTRATAÇÃO DE EMPRESA (S) ESPECIALIZADA (S) NO FORNECIMENTO E CONFECÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DO INSTITUTO DE METROLOGIA DO ESTADO DO PIAUÍ - IMEPI E DEMAIS ORGÃOS PARTICIPANTES.

1.2. OBJETIVOS GERAIS

1.2.1. Promover a Defesa do Consumidor – art. 170, inc. V c/c art. 5º inc. XXXII da Constituição Federativa do Brasil – CF), nos termos:

Art. 170. A ordem econômica, fundada na valorização do trabalho humano e na livre iniciativa, tem por fim assegurar a todos existência digna, conforme os ditames da justiça social, observados os seguintes princípios:

(...)

V - defesa do consumidor;

Art. 5º Todos são iguais perante a lei, sem distinção de qualquer natureza, garantindo-se aos brasileiros e aos estrangeiros residentes no País a inviolabilidade do direito à vida, à liberdade, à igualdade, à segurança e à propriedade, nos termos seguintes:

XXXII - o Estado promoverá, na forma da lei, a defesa do consumidor;

2. PREVISÃO NO PLANO ANUAL

2.1. A demanda está prevista no Plano Anual, de forma genérica e como e estamos iniciando um novo Mandado e exercício neste IMEPI , procurando assim uma melhor atuação eficiente e eficaz do órgão para atingirmos os Objetivos Gerais e Específicos inerentes ao Órgão.

3. JUSTIFICATIVA DA CONTRATAÇÃO

3.1. O IMEPI é a autarquia da Administração Indireta do Governo do Piauí responsável pela execução e administração, dentro dos limites geográficos do Estado, das atividades relativas ao controle metrológico e de qualidade de bens e serviços, observada a competência da União e a orientação normativa emanada da Legislação Federal e outras que lhe sejam delegadas pelo INMETRO.

3.2. Sua Missão é defender os direitos dos consumidores, cumprindo todas as legislações consumeristas e garantindo a qualidade dos produtos e dos serviços disponibilizados para a sociedade.

3.3. O Papel do IMEPI é previsto pela Constituição Federal de 1988, visto que a mesma determina em seu artigo 170, inciso V, e no seu artigo 5º, inciso XXXII, mais detalhadamente, que “o Estado promoverá, na forma da lei, a defesa do consumidor”.

3.4. Para efetuar esta defesa, o Estado estabeleceu a Lei Nº 8.078/90, de 11.09.1990, que instituiu o Código de Proteção e Defesa do Consumidor, o qual assegurou as disposições legais

concernentes a Defesa do Consumidor. Dentre elas, colocou-se o Sistema Nacional de Defesa do Consumidor. Este Sistema é integrado, conforme o artigo 105 do CDC, “pelos órgãos federais, estaduais, do Distrito Federal e municipais e as entidades privadas de defesa do consumidor”.

3.5. O IMEPI faz parte deste sistema nacional, tendo que atuar administrativamente, exercendo seu Poder de Polícia - verificando a aplicação das normas relativas à produção, industrialização, distribuição e consumo de produtos e serviços em benefício do consumidor, aplicando as penalidades administrativas cabíveis, em caso de descumprimento destas normas, e orientando tanto consumidores quanto fornecedores para se coadunarem a tais normas.

3.6. O papel educativo do IMEPI torna-se visível e primordial na sua atuação, pois através deste se pode levar a sociedade a ter acesso a serviços, produtos de qualidade, que atendam aos ditames legais referentes ao Direito do Consumidor.

4. DA CLASSIFICAÇÃO DOS BENS

4.1. Na Lei nº 14.133/2021 (Lei de Licitações e Contratos Administrativos) temos (grifamos): Art. 6º Para fins desta Lei, consideram-se:

(...)

XIII- bens e serviços comuns: aqueles cujos padrões de desempenho e qualidade podem ser objetivamente definidos pelo edital, **por meio de especificações usuais de mercado.** (grifos acrescidos).

4.2. Em que pese o conceito seja aberto quanto ao que seja comum, ao analisarmos a especificações dos bens demandados, verificamos que estes: são passíveis de padronização por critérios objetivos de desempenho e qualidade comuns no mercado correspondente; possuem especificações usuais de mercado; e ² possuem disponibilidade no mercado.

4.3. Por ser a redação do inciso XIII do art. 6º da NLL idêntica àquela adotada no parágrafo único do art. 1º da Lei nº 10.520/2002, entende-se pela viabilidade de aplicação dos entendimentos doutrinários e jurisprudenciais acerca dos “bens e serviços comuns” já desenvolvidos desde o início da década de 2000.

4.4. Na Doutrina o Mestre AMORIM¹ esclarece:

Não há antinomia intrínseca entre bens e serviços “comuns” e “complexos”. A perspectiva de adjetivação do objeto da contratação deve ser pautada pela ótica do mercado relevante. Afinal, ainda que ostente características complexas de execução e que demande o acompanhamento de um responsável técnico detentor de qualificação profissional específica, tal serviço **será considerado “comum” se houver, por parte do mercado relevante, pleno domínio das técnicas de sua realização, permitindo uma proposição objetiva e padronizada de execução do objeto.** É esse o entendimento que se extrai da expressão “especificações usuais de mercado” utilizada no parágrafo único do art. 1º da Lei nº 10.520/2002.(grifos acrescidos).

4.5. No mesmo diapasão resta assentado pelo Tribunal de Contas da União:

TCU ACÓRDÃO N ° 1.046/2024 Plenário:

¹ AMORIM, Victor Aguiar Jardim de. Licitações e Contratos Administrativos. Teoria e Jurisprudência. 3 ed. Brasília. Senado Federal.2020. p. 93

[...] **a complexidade do serviço não é o fator decisivo para inseri-lo, ou não, no conceito de ‘serviço comum’, mas sim o domínio do mercado sobre o objeto licitado.** Caso apresente características padronizadas (de desempenho e de qualidade) e **se encontre disponível, a qualquer tempo, em um mercado próprio, o serviço pode ser classificado como serviço comum [...]** “bem ou serviço comum” deve ser entendido como aquele que detém características padronizadas, identificável por denominação usual no mercado. Portanto, **a noção de “comum” não está vinculada à estrutura simples de um bem ou de um serviço.** Do mesmo modo, a estrutura complexa também não é razão bastante, por si só, para retirar a qualificação de “bem ou serviço comum” (grifos acrescidos)

4.6. Nessa linha, merece destaque o Enunciado nº 26 da I Jornada de Direito Administrativo do Conselho da Justiça Federal, realizada no mês de agosto de 2020:

A Lei n. 10.520/2002 define o bem ou serviço comum baseada em critérios eminentemente mercadológicos, de modo que a complexidade técnica ou a natureza intelectual do bem ou serviço não impede a aplicação do pregão se o mercado possui definições usualmente praticadas em relação ao objeto da licitação. (grifos acrescidos).

4.7. Logo, os serviços a serem contratados **CLASSIFICAM-SE COMO BENS COMUNS**

5. DA ESCOLHA DA MODALIDADE

5.1. A escolha da modalidade Pregão, conceituada pelo capítulo III, art. 6º inciso XLI, da Lei 14.133/2021, é modalidade obrigatória para aquisição **de bens e serviços comuns**, como é o caso em tela para o objeto, **REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL CONTRATAÇÃO DE EMPRESA (S) ESPECIALIZADA (S) NO FORNECIMENTO E CONFECÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DO INSTITUTO DE METROLOGIA DO ESTADO DO PIAUÍ - IMEPI E DEMAIS ORGÃOS PARTICIPANTES**, deste modo resta clara a viabilidade de sua utilização para adquirir os itens, objeto do presente certame, na forma da Lei.

5.2. O Pregão em sua forma eletrônica, facilita a participação de vários fornecedores, o que amplia a disputa licitatória, promove desta forma a possibilidade de uma aquisição mais vantajosa para Administração.

5.3. Será adotado o Sistema de Registro de Preços, conceituado pelo capítulo III, art. 6º inciso XLV, da Lei 14.133/21 nos termos:

XLV - sistema de registro de preços: conjunto de procedimentos para realização, mediante contratação direta ou licitação nas modalidades pregão ou concorrência, de registro formal de preços relativos a prestação de serviços, a obras e a aquisição e locação de bens para contratações futuras

5.4. Desta forma, devido a fatores externos, tais como quantitativos previstos e estruturados, devido as expansões de departamentos pertencentes a administração, como utilização de unidades alugadas, obras em construção, além do remanejamento de servidores aprovados em concurso

publico, e/ou terceirizados, necessitando da estrutura no todo ou em parte do objeto não é possível prever com exatidão a quantidade de itens a serem adquiridos.

5.5. O Sistema de Registro de Preços permite a aquisição de forma fracionada, faz valer o princípio da economicidade e se mostra mais vantajoso para a presente aquisição.

6. DO PROCEDIMENTO AUXILIAR – SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS

6.1. O próprio Tribunal de Contas da União (TCU) se manifesta a respeito da utilização do Sistema de Registro de Preços como a forma mais viável para a contratação empresa (s) especializada (s) no fornecimento e confecção de mobiliário em geral, para atender as necessidades do Instituto de Metrologia do Estado do Piauí - IMEPI e demais órgãos participantes, nos termos:

Acórdão 2129/2021-TCU - Plenário: Tratou de representação referente a pregão eletrônico para registro de preços para eventual aquisição de “mobiliários em madeira e assentos em geral”. A ementa aponta que houve irregularidades - por exemplo exigências excessivas de fabricantes, de laudos ou certificações sem demonstração de essencialidade.

Acórdão 1712/2025 – Plenário: Refere-se a representação sobre supostas irregularidades em pregão eletrônico cujo objeto era aquisição de mobiliário geral. A decisão indica que o registro de preços pode ser utilizado, **desde que atendidas determinadas exigências (estudo técnico, justificativa da vantajosidade, etc.)**.

6.2. A previsão da utilização do Procedimento Auxiliar Sistema de Registro de Preços esta previsto nos arts. 82 a 86 da Lei 14.133/21, devendo-se obedecer as formalidades legais bem como a manifestação quanto ao Procedimento de Intenção de Registro de Preços anterior a fase de Divulgação do Edital.

6.3. Dos órgãos participantes/aderentes ao procedimento licitatório:

ORGÃO	CNPJ	ENDEREÇO
Instituto de Pesos e Medidas do Estado de Pernambuco (IPEM-PE).	10.975.589/0001-05	Av. Prof. Luiz Freire, 900, Curado, Recife-PE, CEP: 50740-540.
Agência de Metrologia, Avaliação da Conformidade, Inovação e Tecnologia (AEM).	03.036.790/0001-53	Avenida Teotônio Segurado, Quadra 602 Sul, conjunto.01, Lote 05, Plano Diretor Sul, Palmas-TO, CEP: 77022-002.
Instituto de Metrologia e Qualidade Industrial do Maranhão (INMEQ-MA).	01.596.450/0001-51	Rua dos Maçaricos, quadra 28, nº 145, Ponta do Farol, São Luís-MA, CEP: 65077-200.
Instituto de Pesos e Medidas do Estado do Ceará (IPEM-CE).	53.322.646/0001-51	Av. Luciano Carneiro, 1320, bairro Parreão, Fortaleza-CE, 60410-690.
Instituto de Pesos e Medidas do Estado do Acre (IPEM-AC).	10.595.840/0001-06	Rodovia BR-364, km 5, Zona A, Setor 3, Lote 1A, Distrito Industrial, Rio Branco-AC, CEP: 69.920-193.

7. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO E DO CERTAME

7.1. HABILITAÇÃO

7.1.1. HABILITAÇÃO JURIDICA

- a) Empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede; 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>;
- b) 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;
- c) Sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;
- d) 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.

7.1.2. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

- a) Comprovação de aptidão para o fornecimento do objeto da presente licitação, por meio da apresentação de atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado, ou regularmente emitido(s) pelo conselho profissional competente, quando for o caso. Para fins da comprovação de que trata este subitem, os atestados deverão dizer respeito a contratos executados com as seguintes características mínimas.
- b) O(s) atestado(s) de Capacidade Técnica deverão apresentar dados suficientes para a verificação de sua autenticidade, identificação da entidade expedidora e do responsável que o assinar, bem como deve propiciar a confirmação de que houve cumprimento da obrigação na forma e prazo exigidos para o fornecimento do objeto deste Termo de Referência;
- c) Conforme o §2º do art. 67 da Lei nº 14.133, de 2021, “Observado o disposto no caput e no § 1º deste artigo, será admitida a exigência de atestados com quantidades mínimas de até 50% (cinquenta por cento) das parcelas de que trata o referido parágrafo, vedadas limitações de tempo e de locais específicos relativas aos atestados”.
- d) Serão aceitos atestados fornecidos em nome da empresa matriz ou da(s) eventual(is) empresa(s) filial(is).
- e) Não será aceita a substituição do Atestado de Capacidade Técnica por cópia de contratos, tendo em vista que a simples existência do contrato não comprova a capacitação técnica da empresa, sendo que o atestado, por ser uma declaração formal do órgão público ou empresa privada, é o único meio de atestar o correto fornecimento do objeto. Será aceito a cópia do respectivo contrato para a complementação das informações dos atestados apresentados, se necessário.
- f) A licitante deve disponibilizar todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados solicitados, quando for solicitado pelo Pregoeiro, apresentando, dentre outros documentos, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual da contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos.

7.1.3. - QUALIFICAÇÃO ECONOMICA FINANCEIRA

- a) Certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do licitante, caso se trate de pessoa física, ou de sociedade simples;
- b) Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor (Lei no 14.133, de 2021, art. 69, *caput*, inciso II);
- c) O licitante deverá apresentar os seguintes índices contábeis, extraídos do balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais, atestando a boa situação financeira, conforme art. 7.2 da IN/MARE 05/95, Portaria GAB. SEAD. No 88/15:

LG= Liquidez Geral – superior a 1 SG= Solvência Geral – superior a 1 LC= Liquidez Corrente – superior a 1 Sendo,

$$LG = (AC + RLP) / (PC + PNC) \quad SG = AT / (PC + PNC)$$

$$LC = AC / PC$$

Onde:

AC= Ativo Circulante

RLP= Realizável a Longo Prazo PC= Passivo Circulante

PNC= Passivo Não Circulante AT= Ativo Total

- d) As demonstrações contábeis apresentadas poderão ser submetidas à apreciação do Conselho Regional de Contabilidade.
- e) 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).
- f) O balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos. (Lei no 14.133, de 2021, art. 69, §6º).
- g) A licitante deverá apresentar comprovação de Patrimônio Líquido Mínimo registrado de 10% (dez por cento) do valor da proposta de preços readequada, subscrito e integralizado até a data da apresentação da proposta, por meio de ato societário registrado na Junta Comercial do Estado da sede da licitante, ou certidão expedida por esse órgão ou pelo Cartório de Registro Civil, no caso de sociedade civil, ou ainda, por publicação de ata de assembleia geral, no caso de sociedade por ações, sob pena de desclassificação.

7.1.4. - REGULARIDADE FISCAL, SOCIAL E TRABALHISTA

- a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;
- b) Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto deste certame.
- c) Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço – FGTS (CRF, fornecido pela Caixa Econômica Federal). Será aceito certificado da matriz em substituição ao da filial ou vice-versa quando, comprovadamente, houver arrecadação centralizada;
- d) Prova de regularidade para com a Justiça do Trabalho emitida pelo TST (Certidão Negativa de débitos Trabalhistas, ou positiva com efeitos de negativa);

- e) Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta no 1.751, de 02/10/2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora- Geral da Fazenda Nacional;
- f) Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual e Municipal do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente, na forma da lei;
- f.1. Caso o Licitante seja considerado isento dos tributos estaduais ou municipais 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.
- f.2. O Licitante 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.
- g) Todos os documentos apresentados para habilitação deverão, exceto as documentações técnica que deverão ser no nome do fabricante dos mobiliários, devendo os demais documentos observar:
- g.1.) Em nome da licitante, com número do CNPJ e com o respectivo endereço da mesma;
- g.2.) Se a licitante for a matriz de uma empresa, todos os documentos deverão estar em nome da matriz;
- g.3.) Se a licitante for a filial de uma empresa, todos os documentos deverão estar em nome desta filial;
- g.4.) Se a licitante for a matriz da empresa e a fornecedora do objeto for uma de suas filiais, este fato deve ser expressamente registrado em declaração apresentada na qual a licitante indicará qual filial executará o objeto da licitação. Neste caso, os documentos relativos à regularidade fiscal, exigidos para a habilitação, deverão ser apresentados em nome da matriz e da filial, simultaneamente;
- h) Serão dispensados da filial aqueles documentos que, pela sua própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz;
- i) Serão aceitos registros de CNPJ de licitantes matriz e filiais com diferenças de números nos documentos pertinentes ao CND e ao FGTS quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições pela licitante.

8. CRITÉRIOS DE ACEITABILIDADE DA PROPOSTA

- 8.1. A licitação do objeto consubstanciado neste Termo de Referência é dividida em 03 (três) LOTES (grupo de itens), conforme tabela constante nos anexos deste Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos LOTES for de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que o compõe.
- 8.2. Para o julgamento e classificação das propostas será adotado o critério de MENOR PREÇO por LOTE (grupo de itens), devendo o licitante cotar o valor unitário e total, observadas as condições definidas neste Termo de Referência, edital e anexos.
- 8.3. O licitante deverá consignar na proposta comercial o valor unitário e o valor total do LOTE.
- 8.4. A proposta comercial terá validade mínima de 90 (noventa) dias, a contar da data da abertura da sessão pública.

- 8.5. Na elaboração de sua proposta, o licitante deverá declarar que tomou conhecimento de todas as informações e das condições locais para o cumprimento das obrigações objeto da licitação., ou realizar a visita técnica nos termos do item
- 8.6. O lance deverá ser ofertado pelo VALOR TOTAL GLOBAL DO LOTE.
- 8.7. O intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta, deverá ser de R\$ 100,00 (cem reais).
- 8.8. As licitantes deverão anexar a proposta para análise inicial do Agente de Contratação, devendo cotar todos os itens que compõem o Lote/Grupo sob pena de desclassificação.

9. DO LOCAL DE ENTREGA E DOS PRAZOS DE FORNECIMENTO

- 9.1. O(s) produto(s) licitado(s) após formalização da aquisição por meio de instrumento hábil, deverá(ão) ser entregue(s) em conformidade com as especificações estabelecidas neste instrumento, no(s) endereço(s) especificado(s) neste Termo de Referência, mediante apresentação da(s) nota(s) fiscal(is) e termo(s) de entrega, os quais deverão ser assinados pelos servidores autorizados.
- 9.2. Os materiais/produtos deverão ser entregues no prazo de até 30 (trinta) dias corridos contados a partir do recebimento pelo fornecedor da nota de empenho, no caso de empenho ordinário, ou da ordem de fornecimento, no caso de empenho por estimativa.
- 9.3. O(s) recebimento(s) do(s) produto(s), mesmo que provisório, será(ão) realizado(s) de segunda-feira a sexta-feira, no horário das 07h00min às 18h00min, nos dias de expediente do IMEPI, no seguinte endereço: Av. Barão de Gurguéia, nº 3336 Bairro Tabuleta, CEP 64.018-450 em Teresina/PI;
- 9.4. Não serão aceitas como justificativa para atrasos ou descontinuidade dos fornecimentos, problemas relacionados a estrutura física e administrativa do fornecedor (problemas com veículos, falta de produtos no estoque, problemas com fabricantes, alteração de preços no mercado, etc), a menos que estes sejam decorrentes de casos fortuitos ou de força maior, devidamente justificados à Diretoria Administrativa do IMEPI.

11. DAS CONDIÇÕES DOS PRODUTOS E DOS SERVIÇOS DE ENTREGA

- 11.1. O(s) produto(s) deverá(ão) obedecer as prescrições e exigências contidas no Termo de Referência e seu Anexo I, bem como todas e quaisquer normas ou regulamentações intrínsecas ao tipo de produto/fornecimento.
- 11.2. Quanto às embalagens do(s) produto(s), quando necessário, devem ser consideradas inclusive aquelas extras necessárias para proteção durante os procedimentos de embarque, desembarque e transporte.
- 11.3. As pessoas, a serviço da empresa contratada, deverão estar sempre identificadas através de crachá e fardamento corporativo obrigatoriamente com calça longa, e, sempre que o produto ou atividade demandar, utilizar os devidos EPIs.
- 11.4. O(s) fornecedor(es) deverá(ão), obrigatoriamente, fornecer todos os equipamentos de segurança (EPIs) em quantidades suficientes a seus funcionários e exigir-lhes o uso, sempre que o(s) produto(s) ou atividade demandar, durante os serviços de entrega, de acordo com as Normas de Segurança e Medicina do Trabalho.

11.5. Quando for solicitado pelo IMEPI, o(s) fornecedor(es) deverá(ão) fornecer relação om os nomes dos seus funcionários encarregados pelo transporte do(s) produto(s).

11.6. O(s) fornecedor(es) deverá(ão) dispor de equipamentos de transporte (carros plataformas, armazéns, empilhadeiras etc), quando necessário, sendo de sua responsabilidade todo e qualquer custo com os serviços de entrega e/ou substituição do(s) produto(s), bem como com o transporte e alimentação de seus funcionários.

11.7. Será de responsabilidade exclusiva da empresa contratada os custos com transporte e alimentação de seus funcionários.

11.8. Quaisquer irregularidades, tanto de vícios/defeitos nos produtos ou na montagem dos mesmos, como nos prazos e quantidades de fornecimento, deverão ser corrigidos no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas contados do recebimento da reclamação por e-mail.

11.9. Será indicado local para a armazenagem dos produtos a serem montados sendo de responsabilidade da empresa acondicionar, em segurança, ferragens e ferramentas ou solicitar, junto à Diretoria Administrativa Financeira, local seguro para armazenagem.

12. DA MONTAGEM

12.1. A execução e montagem do mobiliário obedecerão rigorosamente as normas e especificações constantes no presente Termo e as prescrições e recomendações dos fabricantes.

12.2. A montagem dos móveis será realizada na sede do IMEPI e demais locais indicados, além dos endereços indicados pelos demais órgãos participantes, e deverá ser iniciada em até 5 (cinco) dias corridos após o recebimento provisório, devendo ser concluída em até 10 (dez) dias corridos do início da montagem, sem quaisquer ônus adicionais para o IMEPI e demais órgãos participantes. O descumprimento no prazo estipulado ensejará a aplicação de sanção prevista no edital e contrato.

12.3. A montagem do(s) produto(s) será realizada de segunda a sexta-feira, no horário das 08h00 às 17h00min, nos dias de expediente regular.

13. DA GARANTIA, ASSISTÊNCIA TÉCNICA E CONDIÇÕES DOS MATERIAIS

13.1. A garantia dos produtos deverá ser de acordo com o descrito no Anexo I deste Termo de Referência.

13.2. Os prazos de a(s) garantia(s) exigida(s) nos anexos deste Termo de Referência que for(em) superior(es) aos prazos previstos nos incisos I e II do art. 26 da Lei Federal nº 8.078, de 11 de setembro de 1990 (garantia legal), será(ão) considerada(s) garantia(s) contratual, independentemente de ser firmado contrato específico para tal finalidade, sendo considerada complementar à legal, conforme art.50 da referida lei.

13.2.1. Nos casos previstos no subitem anterior, a responsabilidade e os custos da(s) garantia(s) exigida(s) recairão inteira e exclusivamente sobre o fornecedor do(s) produto(s), exceto se o fabricante, comprovadamente, assumir o referido ônus.

13.2.2 Neste caso, o fornecedor será notificado para, em até 48 h (quarenta e oito horas) corridos, contados do recebimento do e-mail, providenciar assistência técnica especializada no conserto do equipamento, em que será realizado os serviços necessários às suas expensas, sem quaisquer ônus para o IMEPI e demais órgãos participantes.

13.3. Durante o prazo de garantia, os equipamentos que apresentarem vícios insanáveis ou que não comportarem conserto deverão ser substituídos em até 20 (vinte) dias corridos após a notificação

do Gestor.

13.4. Durante o prazo de garantia dos produtos, a contratada oferecerá assistência técnica permanente e gratuita e ficará obrigada a substituir os produtos que vierem a apresentar defeitos de fábrica, sendo exigida na seguinte modalidade:

13.4.1. On site: Modalidade de garantia exigida para equipamentos de grande porte ou para equipamentos cuja desinstalação/remoção possa ocasionar prejuízos as atividades das unidades do Poder Judiciário. Nessa modalidade, a assistência técnica autorizada/especializada deverá proceder aos reparos no local onde se encontrar os equipamentos. A assistência técnica será prestada em Teresina-PI e demais localidades indicadas pelos órgãos participantes.

13.4.2. Quando exigida a modalidade de garantia do tipo on site, o fornecedor do produto deverá se responsabilizar por todos os custos da assistência técnica especializada, independentemente de a referida modalidade ser ou não oferecida pelo fabricante do(s) produto(s).

13.5. A contagem do prazo de garantia iniciará após o recebimento definitivo dos materiais. 13.6 Todos os serviços deverão ser realizados por pessoal qualificado, observando rigorosamente o estabelecido em legislação e nas normas técnicas da ABNT.

14. DOS CRITÉRIOS DE RECEBIMENTO E ACEITAÇÃO DO OBJETO

14.1. O(s)material(is) entregue(s) será(ão) recebido(s) provisoriamente por um funcionário designado pela Diretoria Administrativa Financeira do IMEPI para posterior verificação, fundamentado na Lei nº 14.133/2021.

14.2.1. Após o recebimento provisório, caso seja constatada alguma irregularidade no(s) produto(s) entregue(s) tanto de vício/defeito de fabricação quanto na(s) quantidade(s) entregue(s), o fornecedor será notificado para, em 07 (sete) dias corridos da entrega do material com prazo previsto neste termo, sanar as pendências apontadas, independentemente da incidência da multa prevista para o caso específico.

14.3. O recebimento definitivo se dará após a respectiva montagem do mobiliário, conforme item 12 deste Termo de Referência. Na oportunidade serão verificadas a qualidade e quantidade dos produtos atestados, em conjunto, pela Diretoria Administrativa Financeira do IMEPI, em até 20 (vinte) dias úteis, contados do recebimento provisório.

14.4. O recebimento provisório ou definitivo, não exclui a responsabilidade civil pela solidez e segurança do material, nem ético-profissional pela perfeita execução do estabelecido no presente termo de referência, dentro dos limites estabelecidos pela lei.

14.5. É facultada a presença de representante do fornecedor no ato de conferência das quantidades unitárias, características específicas e dados do material, quando recebidos de forma provisória para posterior conferência.

14.6. Os produtos entregues desmontados e/ou não instalados só terão seu recebimento definitivo após a montagem no local e devida conferência, com a presença de um responsável pertencente à Diretoria Administrativa Financeira do IMEPI, ou ainda alguém indicado pelo respectivo Departamento.

15. MODELO DE GESTÃO

15.1. 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 (Lei nº 14.133/2021, art. 115, caput).

15.2. 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 (Lei nº 14.133/2021, art. 115, §5º).

15.3. A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, ou pelos respectivos substitutos (Lei nº 14.133/2021, art. 117, caput), cabendo-lhe:

15.3.1. Ater-se ao Termo de Contrato e anotar em registro próprio todas as ocorrências relacionadas à sua execução;

15.3.2. Esclarecer dúvidas do preposto/representante da Contratada que estiverem sob a sua alçada, encaminhando às áreas competentes os problemas que surgirem quando lhe faltar competência;

15.3.3. Verificar a execução do objeto contratual, proceder à sua medição e formalizar a atestação. Em caso de dúvida, buscar, obrigatoriamente, auxílio para que efetue corretamente a atestação/medição;

15.3.4. Antecipar-se a solucionar problemas que afetem a relação contratual (greve, chuvas, fim de prazo);

15.3.5. Notificar a Contratada em qualquer ocorrência desconforme com as cláusulas contratuais, sempre por escrito, com prova de recebimento da notificação (procedimento formal, com prazo).

15.3.6. Receber e encaminhar imediatamente as Faturas/Notas Fiscais, devidamente atestadas (assinadas) ao Setor de Contabilidade;

15.3.7. Fiscalizar a manutenção, pela Contratada, das condições de sua habilitação e qualificação, com a solicitação dos documentos necessários à avaliação;

15.3.8. Rejeitar os serviços que estejam em desacordo com as especificações do objeto contratado. A ação do Fiscal, nesses casos, deverá observar o que reza o Termo de Contrato e/ou o ato convocatório da licitação, principalmente em relação ao prazo ali previsto;

15.3.9. Procurar auxílio junto às áreas competentes em caso de dúvidas técnicas, administrativas ou jurídicas.

15.3.10. Zelar para o cumprimento fiel de todas as condições previstas neste Termo de Referência e Contrato.

15.3.11. notar em registro próprio todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, determinando o que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados (Lei nº 14.133/2021, art. 117, §1º).

15.3.12. Informar a seus superiores, em tempo hábil para a adoção das medidas convenientes, a situação que demandar decisão ou providência que ultrapasse sua competência (Lei nº 14.133/2021, art. 117, §2º).

15.4. O contratado será obrigado a reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, a suas expensas, no total ou em parte, o objeto do contrato em que se Termo de Referência – Compras – Lei nº 14.133/21 – verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes de sua execução ou de materiais nela empregados (Lei nº 14.133/2021, art. 119).

15.5. O contratado será responsável pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros em razão da execução do contrato, e não excluirá nem reduzirá essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo contratante (Lei nº 14.133/2021, art. 120).

15.6. Somente o contratado será responsável pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais resultantes da execução do contrato (Lei nº 14.133/2021, art. 121, caput).

15.6.1. A inadimplência do contratado em relação aos encargos trabalhistas, fiscais e comerciais

não transferirá à Administração a responsabilidade pelo seu pagamento e não poderá onerar o objeto do contrato (Lei nº 14.133/2021, art. 121, §1º).

15.7. As comunicações entre o órgão ou entidade e a contratada devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se, excepcionalmente, o uso de mensagem eletrônica para esse fim (IN 5/2017, art. 44, §2º).

15.8. O órgão ou entidade poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato (IN 5/2017, art. 44, §1º).

15.9. Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade convocará 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 (IN 5/2017, art. 44, §1º).

15.10. Antes do pagamento da nota fiscal ou da fatura, deverá ser consultada a situação da empresa junto ao SICAF.

15.11. Serão exigidos a Certidão Negativa de Débito (CND) relativa a Créditos Tributários Federais e à Dívida Ativa da União, o Certificado de Regularidade do FGTS (CRF) e a Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), caso esses documentos não estejam regularizados no SICAF e CADUF.

15.12. Caberá ao gestor do contrato e, nos seus afastamentos e seus impedimentos legais, ao seu substituto, em especial:

15.12.1. Coordenar as atividades relacionadas à fiscalização técnica, administrativa e setorial;

15.12.2. Acompanhar os registros realizados pelos fiscais do contrato das ocorrências relacionadas à execução do contrato e as medidas adotadas, e informar à autoridade superior àquelas que ultrapassarem a sua competência;

15.12.3. Acompanhar a manutenção das condições de habilitação do contratado, para fins de empenho de despesa e de pagamento, e anotar os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa no relatório de riscos eventuais;

15.12.4. Coordenar a rotina de acompanhamento e de fiscalização do contrato, cujo histórico de gerenciamento deverá conter todos os registros formais da execução, a exemplo da ordem de serviço, do registro de ocorrências, das alterações e das prorrogações contratuais, e elaborar relatório com vistas à verificação da necessidade de adequações do contrato para fins de atendimento da finalidade da administração;

15.12.5. Coordenar os atos preparatórios à instrução processual e ao envio da documentação pertinente ao setor de contratos para a formalização dos procedimentos;

15.12.6. Elaborar o relatório final de que trata a com as informações obtidas durante a execução do contrato;

15.12.7. Coordenar a atualização contínua do relatório de riscos durante a gestão do contrato, com apoio dos fiscais técnico, administrativo e setorial;

15.12.8. Emitir 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 em indicadores objetivamente definidos e aferidos, e a eventuais penalidades aplicadas, a constarem do cadastro de atesto de cumprimento de obrigações conforme disposto em regulamento;

15.12.9. Tomar providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o ou pelo agente ou pelo setor competente para tal, conforme o caso.

16. CRITÉRIOS DE PAGAMENTO

16.1. O pagamento será realizado através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta- corrente indicados pela CONTRATADA, no prazo máximo de até 30 (trinta) dias corridos contados da finalização da liquidação.

16.2. A CONTRATADA, no prazo de 5 (cinco) dias úteis após a assinatura do contrato, deverá providenciar o credenciamento no Sistema Operacional de Gestão Orçamentária e Financeira do Estado para agilizar e controle de dados viabilizar o pagamento da fatura vincenda no curso da execução do contrato.

16.3. A CONTRATADA deverá emitir e protocolar a nota fiscal no sistema pertinente acompanhada da regularidade fiscal e trabalhista (CND-Federal, CRF e CNDT ou SICAF), para fins de validação/atesto pelo fiscal do contrato e posterior liquidação, que caracterizará o recebimento definitivo.

16.4. O prazo de liquidação será de até 5 (cinco) dias úteis, a contar do recebimento da nota fiscal com ateste.

16.5. Para fins de liquidação, o setor competente deve verificar se a Nota Fiscal ou Fatura apresentada expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como: prazo de validade, data da emissão, 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.

16.6. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal/Fatura, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que a CONTRATADA providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao CONTRATANTE.

16.7. O CONTRATANTE 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, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas.

16.8. Constatando-se junto ao SICAF, a situação de irregularidade da CONTRATADA, será providenciada sua notificação, por escrito, para que no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério do CONTRATANTE.

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

16.10. 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.

16.11. A CONTRATADA regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123/2006, 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

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

para pagamento.

16.13. No caso de atraso pelo CONTRATANTE, os valores devidos à CONTRATADA serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data de sua efetiva realização, mediante aplicação do IPCA de correção monetária.

17. SELEÇÃO DO FORNECEDOR/BENEFICIÁRIO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

17.1. Enquadramento legal:

17.1.1. Trata-se de contratação de empresa que REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL CONTRATAÇÃO DE EMPRESA (S) ESPECIALIZADA (S) NO FORNECIMENTO E CONFECÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DO INSTITUTO DE METROLOGIA DO ESTADO DO PIAUÍ - IMEPI E DEMAIS ORGÃOS PARTICIPANTES selecionado mediante processo licitatório no rito comum previsto no art. 17 c/c art. 28, inc. I da Lei 14.133/21 nos termos:

Art. 17. O processo de licitação observará as seguintes fases, em sequência:

- 17.1.1.1. - preparatória;
- 17.1.1.2. - de divulgação do edital de licitação;
- 17.1.1.3. - de apresentação de propostas e lances, quando for o caso;
- 17.1.1.4. - de julgamento;
- 17.1.1.5. - de habilitação;
- 17.1.1.6. - recursal;
- 17.1.1.7. - de homologação.

Art. 28. São modalidades de licitação:

I - pregão;

17.2. Desta forma o procedimento será realizada sob a Modalidade Pregão na forma Eletrônica e com Procedimento Auxiliar de Sistema de Registro de Preços.

18. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA (Art.6º, Inciso XXIII, alínea j)

18.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento Geral do IMEPI.

18.2. A contratação será atendida pela dotação a ser informada oportunamente pela Secretaria de Administração e Finanças.

18.3. Tendo em vista tratar-se de Procedimento Auxiliar de Sistema de Registro de Preços previsto no art. 82 da Lei 14.133/21, não há necessidade da informação da Dotação orçamentária, que deverá ser indicada somente à época da contratação conforme art. 17 do Dec. Federal 11.462/23.

19. CRITÉRIOS DE SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL:

19.1. A contratação possui critérios de sustentabilidade e/ou observou as práticas sustentáveis do Guia de Contratações?

() Não. (X) Sim - discrimine a seguir:

19.2. A contratada deverá comprometer-se a adotar medidas e procedimentos referentes ao

desenvolvimento nacional sustentável, observando as normas específicas, entre elas a Lei n. 12.349/2010 .

19.3. Todo o material a ser utilizado será por meio de processos eletrônicos, e internet o que contribuem sobremaneira para a capacitação e orientação dos servidores, o que traz economicidade e contribui para a sustentabilidade: economia de deslocamento e de consumo de papel, e consequentemente de custos. Para esta contratação não foi exigido material escrito.

19.4. As contratações decorrentes deste Registro de Preços devem atender aos critérios de sustentabilidade ambiental previstos na especificações do objeto e/ou obrigações da contratada e/ou no Edital como requisito previsto em lei especial.

19.5. Em consonância com o inciso XI do art. 7º da Lei no 12.305/2010, que instituiu a Política Nacional de Resíduos Sólidos, deve ser dada prioridade aos produtos reciclados e recicláveis, sempre que possível e no que couber, bem como devem ser utilizados critérios compatíveis com padrões de consumo social e ambientalmente sustentáveis.

19.6. O(a) licitante vencedor(a), para a execução dos serviços, objeto do presente Termo de Referência, deverá observar as orientações e normas voltadas para a sustentabilidade ambiental, em especial as contadas no art. 5º e 6º da Instrução Normativa/SLTI/MPOG no 01, que dispõe sobre os critérios de sustentabilidade ambiental na aquisição de bens, contratação de serviços ou obras pela Administração Pública Federal direta, autárquica e fundacional, para estabelecer critérios, práticas e diretrizes para a promoção do desenvolvimento nacional sustentável nas contratações realizadas pela administração pública federal direta, autárquica e fundacional e pelas empresas estatais dependentes, e instituiu a Comissão Interministerial de Sustentabilidade na Administração Pública - CISAP, no que couber, e, ainda:

19.6.1. Conforme disposto no Guia Nacional de Contratações Sustentáveis da AGU, o Pregoeiro solicitará ao licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar que apresente ou envie juntamente com as documentações técnicas, sob pena de não-aceitação, o Comprovante de Registro do fabricante do produto no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, acompanhado do respectivo Certificado de Regularidade válido, nos termos do artigo 17, inciso II, da Lei nº 6.938, de 1981, e da Instrução Normativa IBAMA nº 13/2021 e normas supervenientes conforme exigido no Termo de Referência.

19.6.2. Para os fins do disposto no art. 2º do Decreto no 7.746/2012, são considerados critérios e práticas sustentáveis, entre outras:

- a) baixo impacto sobre recursos naturais como flora, fauna, ar, solo e água;
- b) preferência para materiais, tecnologias e matérias-primas de origem local;
- c) maior eficiência na utilização de recursos naturais como água e energia;
- d) maior geração de empregos, preferencialmente com mão de obra local;
- e) maior vida útil e menor custo de manutenção do bem e da obra;
- f) uso de inovações que reduzam a pressão sobre recursos naturais;
- g) origem sustentável dos recursos naturais utilizados nos bens, nos serviços e nas obras; e
- h) utilização de produtos florestais madeireiros e não madeireiros originários de manejo florestal sustentável ou de reflorestamento.

20. DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

20.1. São obrigações do órgão contratante, além daquelas dispostas em lei:

- 20.1.1. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela CONTRATADA.
- 20.1.2. Proporcionar todas as informações e documentos indispensáveis à boa execução das obrigações decorrentes do contrato.
- 20.1.3. Promover os pagamentos dentro do prazo estipulado para tal.
- 20.1.4. Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato, comunicando à CONTRATADA as ocorrências que exijam medidas corretivas.
- 20.1.5. Aplicar à CONTRATADA as sanções previstas na Lei e neste Termo de Referência.
- 20.1.6. Sustar a execução do curso caso esteja em desacordo com o especificado ou por qualquer outro motivo que caracterize a necessidade de tal medida.
- 20.1.7. Disponibilizar espaço, sala ou auditório, quando for o caso, com sistema de refrigeração, recursos audiovisual para e demais estruturas necessárias para a consecução do objeto deste Termo.
- 20.1.8. Designar Fiscal do Contrato e Gestor do Contrato na forma da Lei 14.133/21
- 20.1.9. Exercer o acompanhamento e a fiscalização dos serviços, por servidor ou comissão especialmente designados, anotando em registro próprio as falhas detectadas, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos empregados eventualmente envolvidos, e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis;
- 20.1.10. Notificar a CONTRATADA por escrito da ocorrência de eventuais imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas no curso da execução dos serviços, fixando prazo para a sua correção, certificando-se que as soluções por ela propostas sejam as mais adequadas;
- 20.1.11. Pagar à CONTRATADA o valor resultante da prestação do serviço, no prazo e condições estabelecidas neste Termo de Referência;
- 20.1.12. Não praticar atos de ingerência na administração da Contratada, tais como:
 - a) Exercer o poder de mando sobre os empregados da Contratada, devendo reportar-se somente aos prepostos ou responsáveis por ela indicados, exceto quando o objeto da contratação prever o atendimento direto, tais como nos serviços de recepção e apoio ao usuário;
 - b) Direcionar a contratação de pessoas para trabalhar nas empresas Contratadas;
 - c) Promover ou aceitar o desvio de funções dos trabalhadores da Contratada, mediante a utilização destes em atividades distintas daquelas previstas no objeto da contratação e em relação à função específica para a qual o trabalhador foi contratado; e
 - d) Considerar os trabalhadores da Contratada como colaboradores eventuais do próprio órgão ou entidade responsável pela contratação, especialmente para efeito de concessão de diárias e passagens;
- 20.1.13. Fornecer por escrito as informações necessárias para o desenvolvimento dos serviços objeto da Ata de Registro de Preços.
- 20.1.14. Realizar avaliações periódicas da qualidade dos serviços, após seu recebimento;
- 20.1.15. Fiscalizar o cumprimento dos requisitos legais, quando a CONTRATADA houver se beneficiado da preferência estabelecida pelo Sistema de Registro de Preços ;
- 20.1.16. Assegurar que o ambiente de trabalho, inclusive seus equipamentos e instalações, apresente condições adequadas ao cumprimento, pela CONTRATADA, das normas de segurança e saúde no trabalho, quando o serviço for executado em suas dependências, ou em local por ela designado.
- 20.1.17. Formalizar, por meio de Ordem de Serviço, a solicitação dos serviços, informando a CONTRATADA sobre o tema de cada evento/atividade, bem como informar o local de prestação

do serviço e necessidade de deslocamento (quando necessário);

20.1.18. Aprovar os deslocamentos de profissionais a serviço previstos em Ordem de Serviço;

20.1.19. Propiciar à CONTRATADA o pleno exercício das atividades contratadas, disponibilizando acesso prévio aos locais onde serão realizados os eventos (quando presenciais), acesso às salas virtuais, dentre outros. 20.1.20. Reservar local adequado para o posicionamento dos profissionais em eventos presenciais, visando garantir a qualidade dos serviços.

21. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

21.1. São de responsabilidade da fornecedora todas as despesas diretas e indiretas, incidentes sobre o fornecimento e montagem, inclusive as de envio expresso caso seja necessário para atender atrasos ou resolução de problemas de inconformidade, para os quais tenha concorrido direta ou indiretamente.

21.2 Não transferir a outrem, no todo ou em parte, a execução do objeto, sem prévia e expressa autorização do IMEPI e demais órgãos participantes, sendo que a responsabilidade técnica caberá sempre à Contratada, em qualquer caso, não sendo transferida sob nenhum pretexto.

21.3. Cuidar para que os produtos definidos no Termo de Referência tenham rigorosamente a qualidade e as características especificadas, conforme Anexo I.

21.4. Fornecer efetivo de pessoal suficiente e capacitado para execução do objeto, incluindo montagem de mesas e armários, ou demais produtos, observado o prazo pertinente, devendo os componentes desse efetivo se apresentarem uniformizados e identificados por meio de crachá, com o nome do portador e nome e/ou logotipo da empresa.

21.5. Assumir inteira responsabilidade por qualquer dano ou extravio causado durante o transporte e demais serviços pertinentes, devendo comunicar ao CONTRATANTE, tempestivamente, a fim de que sejam adotadas as providências cabíveis.

21.6. Assumir, objetivamente, inteira responsabilidade civil e administrativa pela execução do objeto do Termo de Referência, correndo por conta da CONTRATADA o ônus de indenizar todo e qualquer dano ou prejuízo pessoal e material causados, voluntária ou involuntariamente, por seus prepostos durante e/ou em consequência da execução do contrato, providenciando, sem alteração do prazo estipulado para a execução do objeto, imediata reparação dos danos ou prejuízos impostos ao Estado do Piauí ou a terceiros.

21.7. Obedecer as Normas de Segurança e Medicina do Trabalho para esse tipo de atividade, ficando por sua conta o fornecimento dos Equipamentos de Proteção Individual – EPI – se for o caso.

21.8. Executar todos os serviços de fornecimento com esmero e correção, refazendo tudo quanto for impugnado pela Unidade solicitante, mesmo os já realizados ou em execução, sem ônus para o IMEPI e demais órgãos participantes e sem acréscimo do prazo estabelecido.

21.9. Manter, durante o fornecimento, as mesmas condições da habilitação e qualificação exigidas na licitação.

21.10. Substituir, por exigência da Administração, qualquer empregado que demonstre incapacidade técnica para execução do objeto ou comportamento inadequado.

21.11. Nos casos em que houver necessidade de pernoite quando do serviço de entrega, todas as despesas serão de responsabilidade da contratada, sem que haja quaisquer ônus para a contratante.

21.12. Entregar, obrigatoriamente, todo e qualquer manual do usuário, que contenham informações imprescindíveis a utilização e manutenção dos bens fornecidos, tais como:

a) Catálogos, folhetos e manuais de montagem, operação e manutenção de todas as instalações, equipamentos e componentes pertinentes ao objeto dos serviços, inclusive certificados e prazos de garantia de todos os produtos utilizados no empreendimento.

b) Restrições, periodicidade de manutenções, limpeza e recomendações para correta utilização e conservação.

21.13. Aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial orçado, nos termos da Lei nº 14.133/2021.

22. SANÇÕES APLICÁVEIS

22.1. Resguardados os direitos que a Administração têm de aplicar as penalidades legalmente previstas, no caso de inadimplemento parcial ou total do objeto do presente certame serão aplicadas as seguintes multas obedecendo ao disposto na Lei n. 14.133/21:

22.1.1. Inexecução parcial do contrato: multa compensatória de 1% (um por cento), por dia de inexecução, incidente sobre o valor do objeto inadimplido. Será considerada inexecução parcial do contrato a prestação do curso com atrasos acima de 30 minutos ou carga horária total inferior a 90% (noventa por cento) do que fora contratada.

22.1.2. Inexecução total do contrato: multa compensatória de 1% (um por cento), incidente sobre o valor integral do objeto contratado. Será considerada inexecução total do contrato a prestação do curso com carga horária total inferior a 75% (setenta e cinco por cento) do que fora contratada.

23. DA APRESENTAÇÃO DE CATÁLOGOS E/OU AMOSTRAS

23.1. A(s) empresa(s) primeira(s) classificada(s), bem como aquelas que vierem a ser convocadas pelo Pregoeiro e/ou Comissão de Contratação do IMEPI, na sequência de classificação, em função da eventual desclassificação da(s) primeira(s), deverá(ão) apresentar, catálogos/folders do(s) produto(s) proposto(s) junto com a proposta de preços.

23.1.1. O(s) catálogos/folders deverão ser apresentados junto com a proposta de preços final sob pena de desclassificação.

23.1.2. O(s) prazo(s) de no mínimo 02 (duas) horas corridas para entrega do(s) catálogos/folders serão contados do encerramento da disputa para o arrematante ou da convocação no sistema de licitações <https://bll.org.br>, para os demais classificados.

23.1.3. Enquanto não expirado o prazo para entrega do(s) catálogos/folders, a licitante poderá, uma única vez e respeitando às especificações constantes na proposta apresentada, substituir ou efetuar ajustes e modificações no produto apresentado, obedecendo a marca e modelo constante na proposta apresentada.

23.2. Será solicitada amostras para os Lotes 04 (para os itens 1, 6 e 8); Lote 05 (para os itens 6 e 7); e para o Lote 06 (itens 4, 8, 9 e 10), que deverão ser entregues em até 05 (cinco) dias corridos, junto com o Relatório de avaliação do protótipo emitido pelo Organismo de Certificação de Produtos – OCP para os itens acima que for solicitado em conformidade com as orientações constantes do Anexo I do Termo de Referência, sob pena de desclassificação.

23.3 As amostras deverão ser entregues na Diretoria Administrativa do Instituto de Metrologia do Estado do Piauí, com endereço Av. Barão de Gurguéia, nº 3336 Bairro Tabuleta, CEP 64.018-450 em Teresina/PI, no horário de 07h00min às 18h00min.

23.4. As avaliações das amostras/catálogos/folders serão realizadas pela Diretoria Administrativa

Financeira do IMEPI. Tais análises, consistirão na verificação dos produtos em face das especificações expressas no Anexo I do Termo de Referência.

23.5. Os licitantes poderão acompanhar a avaliação desde que se manifestem, através do e-mail licitacaoimepi@gmail.com, até 02 (dois) dias corridos após a convocação para a entrega das amostras.

23.6. Nos casos acima previstos o licitante se obriga a arcar com todos os custos decorrentes do transporte e emissão do laudo técnico respectivo, devendo, para tanto, proceder ao pagamento do valor cobrado pelo órgão credenciado em até 02 (dois) dias úteis, contados do recebimento do boleto, o qual será encaminhado via e-mail, sob pena de desclassificação do certame.

23.7. A reprovação da amostra(s)/catálogos/folders implicará na desclassificação da empresa licitante. As amostras rejeitadas serão retidas até a homologação da licitação, após o que as mesmas serão liberadas para recolhimentos pelo licitante.

23.7.1. Após a liberação das amostras, os licitantes terão o prazo de máximo de 15 (quinze) dias corridos, para, sob suas expensas, providenciar seu recolhimento, sob pena de incorporação das mesmas aos estoques do IMEPI ou doação a uma instituição de caridade.

23.8. Caso a(s) amostra(s) seja(m) aprovada(s), será(ão) retida(s) para conferência do recebimento por comparação e será(ão) descontada(s) da quantidade total do primeiro fornecimento. Em caso de não aquisição de algum dos itens, a licitante deverá recolher a(s) amostra(s) respectiva(s), sem ônus para o IMEPI, após o fim da vigência do contrato.

24. DA SUBCONTRATAÇÃO

24.1. Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório conforme entendimento exarado no Acórdão TCU 2679/2018-Plenário: “os serviços cuja comprovação for exigida por atestados para fins de habilitação não podem ser subcontratados”.

25. DA VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

25.1. O prazo de vigência da ata de registro de preços será de 1 (um) ano e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, na forma do art. 84 da Lei 14.133/21

26. DA DURAÇÃO DOS CONTRATOS

26.1. A duração do contrato será de até 05 (cinco) anos, contados da data de sua eficácia, publicação do Extrato no Diário Oficial do Estado, e Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) podendo ser prorrogado na forma e prazos previsto no art. 106 da Lei 14.133/21.

RELAÇÃO DE ANEXOS:

ANEXO I – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E QUANTITATIVOS TOTAIS.

(Assinado e Datado Eletronicamente)

Marcos Marcelo dos Santos Portela

Diretor Administrativo/Financeiro

ANEXO I DO TERMO DE REFERÊNCIA – QUANTITATIVOS TOTAIS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

LOTE 01 – MÓVEIS DE AÇO			
ITEM	DESCRIÇÕES TÉCNICAS	UNID.	QUANTIDADE
01	Armário de aço montável com 2 portas - características: confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo, prateleiras e portas. A - produto montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 380mm(l)x1840mm(a) em chapa de aço #26 (0,45mm) , lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 340mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 338mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. E - laterais em chapa de aço #26 (0,45mm) com 1900mm(a) com garras para travamento da prateleira inferior e superior para travamento do produto com sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 27 posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras, sendo a 1ª dobra a 10mm com 180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e termina com 10mm. F - contém 1 prateleira fixa e 3 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50mm, ambas em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(a) x 797mm(l) x 350mm(p) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 895mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 10mm, com reforço omega com 890mm de largura centralizado abaixo da prateleira confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 8,50mm com 90°, a 3ª com 24mm com 90° a 4ª com 8,5mm com 90° e termina com 10mm. G- retaguarda confeccionada em chapa de aço	und	200

	#26(0,45mm) em sistema bipartido, sendo cada parte na medida de 1900mm(a) x 446mm(l) unidas por um sistema de encaixe sobreposto com dobras curvas invertidas, com 2 dobras na horizontal sendo a 1ª a 10mm com 270° a 2ª a 800mm com 270° e termina com 10mm e na vertical com 2 dobras sendo a 1ª a 1980mm com 90° e a 2ª a 10mm com 270° e termina com 3mm. Fechadura cilíndrica do tipo yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 x 13mm. Acabamento tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 "material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso. O peso recomendado por prateleira é de 20 kg (bem distribuídos).		
02	Armário de aço fabricado em chapa de aço carbono 0,45 mm, provido com 03 (três) prateleiras internas, sendo 02 com altura regulável e 01 fixa. Estrutura composta por um par de laterais em chapa de aço carbono 0,45 mm, com tampo e pontalete. Prateleiras fabricadas em chapa de aço carbono 0,45 mm com reforço em V, fixado à prateleira, que possui capacidade de carga de aproximadamente 25 Kg. Prateleira com fixação por encaixe ao suporte lateral, com 04 pontos de apoio para apoio da prateleira. Possui um par de portas provido de fechadura e puxador moldado na extensão do comprimento da altura da porta. Fechadura com acabamento cromado de 01 rotação de 90° e 01 ponto de extração da chave. Pés em PP fixados à estrutura do armário por meio de parafuso brocante 4,2 mm com acabamento zincado. Armário com tratamento fosfatizado em zinco e pintura eletrostática a pó, cor cinza, com acabamento texturizado. Possui dimensões totais de: 1,60 X 0,75 X 0,35 M (Alt x Comp x Prof). Capacidade total de carga de 150 Kg. Garantia de 12 meses.	und	200
03	Arquivo de aço 4 gavetas p/ pastas suspensas - montável - características: arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo e frentes das gavetas, parte superior em chapa #24 (0,60mm), trilhos das gavetas em chapa #18 (1,20mm). Canaletas com 3 dobras perfiladas e perpendiculares de 90° tipo u (15x15x15mm) em chapa #16 (1,50mm). Mantendo as propriedades do aço ponteadas conforme normas técnicas (awssaed8- 9m). Hastes para pastas suspensas (medida 470x30mm) em galvalume (al+zn) chapa #20 (0,90mm) reforçada pelo sistema de perfilamento em omega, cantoneiras de fixação traseira (medida 250mm "a" com dobra em l 15mmx15mm em galvalume (al+zn) chapa #20 com 4 garras de fixação e 2 cantoneiras frontais (medida 245mm "a" com dobra em l 15mmx15mm em galvalume (al+zn) chapa #20. Reforço - contém 4 reforços internos tipo "ômega" com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 1271x93mm) em chapa # 26 (0,45mm) nas laterais do produto, sendo a 1ª dobra de 90° a 10mm, 2ª dobra de 90° a 20mm, 3ª dobra de 90° a 30mm, 4ª dobra de 90° a 20mm terminando com 10mm. Fixados verticalmente	und	300

	por sistema de ponteamento nas laterais do produto. Trava frontal horizontal tipo u (15x15x15mm) entre as 2(duas) primeiras gavetas em chapa #18 (1,20mm). Trava na base inferior frontal em chapa #20 (0,90mm), com 4 dobras sendo a 1ª de 90° a 10mm, a 2ª de 90° a 15mm, a 3ª de 90° a 45mm, a 4ª de 90° a 40mm e termina com 10mm. Trava na base inferior traseira em chapa #20 (0,90mm), em formato u com 2 dobras, a 1ª de 90° a 15mm, a 2ª de 90° a 45mm e termina com 15mm. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos cabeça chata de 3,5 x 10mm para fixação. Todas as chapas de aço utilizadas nesse produto seguem a especificação sae 1008. Gavetas: a - gavetas montáveis no sistema de dobras com travamento utilizando cantoneiras trazeiras com 250mm (a) em formato l 15x15mm confeccionada em galvalume (al+zn) #20 (0,90mm) com 4 garras de fixação e travamento por encaixe a lateral direita e esquerda ao fundo e 2(duas) cantoneiras frontais com 245mm (a) com em formato l 15x15mm confeccionada em galvalume (al+zn) #20 (0,90mm) com 2 garras de fixação com travamento por encaixe com lado pré-definido, sendo uma aplicada ao lado direito e outra ao lado esquerdo, sendo utilizadas para fixação da frente ao corpo da gaveta, sendo as medidas das fixação e travamento por encaixe a lateral direita e esquerda ao fundo e 2(duas) cantoneiras frontais com 245mm (a) com em formato l 15x15mm confeccionada em galvalume (al+zn) #20 (0,90mm) com 2 garras de fixação com travamento por encaixe com lado pré-definido, sendo uma aplicada ao lado direito e outra ao lado esquerdo, sendo utilizadas para fixação da frente ao corpo da gaveta, sendo as medidas das frentes 304,5mm(a) x 429,10mm(l) x 14,1mm(e), medidas externas do corpo gaveta sem as frentes 98mm(a) x 417,60mm(l) x 473mm(p), fundo em chapa de aço #26 (0,45mm), hastes para pastas suspensas (medida 470 x 30mm) em galvalume (al+zn) #20 (0,90mm) reforçada pelo sistema de dobra em ômega, frente das gavetas em chapa de aço #26 (0,45mm) fixados através de parafusos m4-10 em furação oblonga que possibilitam uma regulagem precisa. B - bordas laterais com 100mm de altura com a 1ª dobra em 90° a 95mm do fundo e a 2ª dobra a 5mm da 1ª formando um reforço lateral para sustentação da gaveta. C - porta etiqueta estampado em baixo relevo na parte superior esquerda da gaveta (medida 55mmx32mm) com abertura em sentido vertical na extremidade direita e esquerda. D sistema de ventilação: possui furação para circulação de ar na parte superior direita de cada gaveta sendo 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos. E - puxador estampado (embutido) em toda extensão superior da gaveta através de um sistema de dobras sendo, 1ª dobra de 45° com 25mm, 2ª dobra de 90° com 25mm 3ª dobra de 90° com 20mm terminando com 10mm na parte superior da gaveta na totalidade de sua largura com acabamento perfil em pvc na cor cinza cristal ou grafite. F - reforço pelo sistema de perfilamento em "ômega", mantendo as propriedades do aço reforçando a estrutura do arquivo, gaveta, hastes, retaguarda e tampo ponteadas com solda ponto, conforme normas técnicas (awssaed8-9m), análise e teste de resistência através de ensaio de cisalhamento por tração. G - fechadura cilíndrica do tipo yale com sistema articulado contendo 2 chaves e com sistema de fechamento simultâneo das gavetas mediante tranca de 25mm (l) x 1300mm(a) em galvalume (al+zn) chapa #18(1,20mm). H - sistema de deslizamento por batoques em nylon com 30% de fibra, fixados na parte correspondente aos fundos dos trilhos das gavetas e frontal nas canaletas formato u ambas confeccionadas frentes 304,5mm(a) x		
--	--	--	--

	429,10mm(l) x 14,1mm(e), medidas externas do corpo gaveta sem as frentes 98mm(a) x 417,60mm(l) x 473mm(p), fundo em chapa de aço #26 (0,45mm), hastes para pastas suspensas (medida 470 x 30mm) em galvalume (al+zn) #20 (0,90mm) reforçada pelo sistema de dobra em ômega, frente das gavetas em chapa de aço #26 (0,45mm) fixados através de parafusos m4-10 em furação oblonga que possibilitam uma regulagem precisa. B - bordas laterais com 100mm de altura com a 1ª dobra em 90° a 95mm do fundo e a 2ª dobra a 5mm da 1ª formando um reforço lateral para sustentação da gaveta. C - porta etiqueta estampado em baixo relevo na parte superior esquerda da gaveta (medida 55mmx32mm) com abertura em sentido vertical na extremidade direita e esquerda. D sistema de ventilação: possui furação para circulação de ar na parte superior direita de cada gaveta sendo 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos. E - puxador estampado (embutido) em toda extensão superior da gaveta através de um sistema de dobras sendo, 1ª dobra de 45° com 25mm, 2ª dobra de 90° com 25mm 3ª dobra de 90° com 20mm terminando com 10mm na parte superior da gaveta na totalidade de sua largura com acabamento perfil em pvc na cor cinza cristal ou grafite. F - reforço pelo sistema de perfilamento em "ômega", mantendo as propriedades do aço reforçando a estrutura do arquivo, gaveta, hastes, retaguarda e tampo ponteadas com solda ponto, conforme normas técnicas (awssaed8-9m), análise e teste de resistência através de ensaio de cisalhamento por tração. G - fechadura cilíndrica do tipo yale com sistema articulado contendo 2 chaves e com sistema de fechamento simultâneo das gavetas mediante tranca de 25mm (l) x 1300mm(a) em galvalume (al+zn) chapa #18(1,20mm). H - sistema de deslizamento por batoques em nylon com 30% de fibra, fixados na parte correspondente aos fundos dos trilhos das gavetas e frontal nas canaletas formato u ambas confeccionadas em galvalume (al+zn) #18 (1,20mm) através de uma solução distribuída de vaselina sólida branca. Acabamento: tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso e quantidade de pastas o peso recomendado por gaveta é de 25 kg bem distribuídos. A quantidade de pasta varia de 30 - 40 por gaveta.		
04	Estante de aço bibliotecária dupla sem base -características: estante bibliotecária sem base montável de aço com 10 prateleiras em chapa de aço #22(0,75mm) na medida de 2000mm(a)x1020mm(l)x550mm(p), com colunas em chapa #18(1,20mm) travada por 1 reforço em x na parte interior da estante em chapa #18(1,20mm), prateleira: toda em chapa #22(0,75mm) com dobras triplas nas laterais sendo 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª 30mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 950mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 10mm) e duplas nas partes frontais e posteriores (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 30mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a e termina com 10mm com 90°. Possui detentores nas laterais em chapa #16(1,50mm) que possui garras nas extremidades para a fixação na coluna. Colunas: 02 colunas confeccionadas em chapa de aço # 18 (1,20mm) sendo	und	300

	(2000mm) de altura com dobra perfilada em "I" de (30mmx80mm) com 30 regulagens para posicionamento das prateleiras por estampos retangulares 30mm(a) x 4mm(l) distanciados em suas extremidades inferiores a cada 60mm diferença entre um furo e outro, furação retangular possibilitando uma regulagem e um travamento mais eficaz das prateleiras. Arremate chapéu: confeccionado em chapa #20(0,90mm)6 dobras perpendiculares sendo dobras triplas em cada lateral a 1ª com 10mm á 90° a 2ª com 91mm á 90° a 3ª com 81mm á 90° a 4ª com 91mm á 90° a 5ª com 15mm á 90° e terminando com 10mm á 90° possui um recorte de (30mm) nas laterais para a fixação junto as colunas, 16 parafusos com porcas sextavadas zincadas de ¼ x ½. Arremate inferior: para travamento confeccionado em chapa #20(0,90mm) tendo na horizontal 1000mm de largura e na sua vertical 4 dobras sendo a 1ª com 3mm á 90° a 2ª com 21mm á 90° a 3ª com 120mm á 90° a 4ª com 21mm finalizando com 3mm, possui um recorte de (30mm) nas laterais para a fixação junto as colunas, 16 parafusos com porcas sextavadas zincadas de ¼ x ½. Acabamento: tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240°C.		
05	Estante de aço com 6 prateleiras - características: estante desmontável de aço com 06 prateleiras em volume único, chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 1950mm de altura por 920mm de largura com 300mm de profundidade. Prateleiras: em chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 30mm(a)x915mm(l)x300mm(p), com dobras duplas e rebatidas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm rebatida, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a 300mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Possui 1 reforço tipo "ômega" em cada prateleira na chapa # 26 (0,45mm), medindo 13mm x 49mm x 910mm com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10,5mm com 90°, 2ª com 13mm com 90°, 3ª a 28mm com 90°, 4ª a 13mm com 90° e termina com 10,5mm. Fixado horizontalmente por sistema de ponteamto no fundo da prateleira. Colunas: 08 colunas bipartidas com fixação através de encaixe, confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm), sendo 4 unidades inferior com 1000mm de altura e 4 superiores com 1000mm de altura, dobra perfilada em de 35x35 mm com conformação na parte central e bordas conformadas e rebatidas com 35 furos circulares para regulagem de altura possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras, (formato patenteado). Acessórios: admite opcionalmente reforço x nas laterais e fundo, acompanham também 40 parafusos com porcas sextavadas zincadas de 1/4 x 1/2 e 4 sapatas em "I" com sustentação triangular, possibilitando um travamento na estrutura da coluna, confeccionada em polipropileno medindo 35x35 mm. Acabamento: tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °C.	und	400
06	Estante de aço multiuso com 3 prateleiras - características: estante desmontável de aço com 03 prateleiras em volume único, chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 900 mm de altura por 920mm de largura com 300mm de profundidade. Prateleiras: em chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 30mm(a)x920mm(l)x 300mm(p), com dobras duplas e rebatidas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm rebatida, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 400mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e	und	400

	posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90° a 4ª a 300mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Colunas: 04 colunas confeccionadas em chapa de aço # 24 (0,60 mm) com 900mm de altura, dobra perfilada em l de 35x35mm com conformação na parte central e bordas conformadas e rebatidas com 18 furos circulares para regulagem de altura possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras, (formato patenteado). Acessórios: acompanham também 24 parafusos com porcas sextavadas zincadas de 1/4 x 1/2 e 4 sapatas em com sustentação triangular, possibilitando um travamento na estrutura da coluna, confeccionada em polipropileno medindo 35x35mm. Acabamento: tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3:2015, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010.		
07	Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 2 vãos com 6 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 1 complemento. Laterais: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 400mm(P) com 12 travas de cada lado tipo garras para fixação das prateleiras, lateral esquerda com 4 dobras sendo a 1ª a 14mm com 90°, a 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª a 400mm com 178° em curva. Retaguardas: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 345mm(L) sendo que em sentido horizontal tem 2 dobras, a 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. Prateleiras: confeccionadas em chapa de aço #26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. Portas: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 560mm(A) x292mm(L)x15mm(E) com reforço na vertical tipo Ômega, com Furação para ventilação na parte superior direita de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechamento através varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006 R2, acoplado a uma lingüeta	und	200

	moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo(superior, inferior e central), garantindo maior segurança para o produto, sendo fixado a porta com a utilização de 2 pinos guias para regulagem do varão e travado pelo pitão (dispositivo para cadeado injetado em nylon com 33% fibra de vidro na cor preta) ou fechadura tipo yale. Base: confeccionadas em chapa de aço # 24 (0,60mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com 4 estampos em baixo relevo em formato circular destinado ao encaixe e fixação dos pés. Pés: No modulo inicial acompanham 4 pés em polipropileno alto impacto medindo 122mm(A) com diâmetro de 3" composto por sistema com regulagem de altura de 16mm.		
08	Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 3 vão com 12 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 2 complementos. Laterais: confeccionadas em chapa de aço # 26(0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 400mm(P) com 9 travas de cada lado tipo garras para fixação das prateleiras, lateral esquerda com 4 dobras sendo a 1ª a 14mm com 90°, a 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª a 400mm com 178° em curva. Retaguardas: confeccionadas em chapa de aço # 26(0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 345mm(L) sendo que em sentido horizontal tem 2 dobras, a 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. Prateleiras: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. Portas: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 408mm(A)x292mm(L)x15mm(E) com reforço na vertical tipo Ômega, com Furação para ventilação na parte superior direita de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechamento através varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006 R2, acoplado a uma lingüeta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança para o produto, sendo fixado a porta com a utilização de 2 pinos guias para regulagem do varão e travado pelo pitão (dispositivo para cadeado injetado em nylon com 33% fibra de vidro na cor preta) ou fechadura tipo yale. Base: confeccionadas em chapa de aço # 24 (0,60mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal	und	200

	sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com 4 estampos em baixo relevo em formato circular destinado ao encaixe e fixação dos pés. Pés: No modulo inicial acompanham 4 pés em polipropileno alto impacto medindo 122mm(A) com diâmetro de 3" composto por sistema com regulagem de altura de 16mm.		
--	--	--	--

LOTE 02 – MÓVEIS DE ESCRITÓRIO			
ITEM	DESCRIÇÕES TÉCNICAS	UNID.	QUANTIDADE
01	Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp(25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc(poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm)de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x789mm(l) x 450mm(p). Portas: com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 355mm(l)x1520mm(a), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 315mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 313mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3 m chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Puxador	und	400

	estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ de poliestireno(plástico de alto impacto) com regulagem que permite o ajuste quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos).		
02	Armário baixo - tampo: confeccionado em mdp bp(25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 677mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm)de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 687mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x789mm(l) x 450mm(p). Portas: com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 355mm(l)x671mm(a), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 315mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 313mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °c. O peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos).	und	400
03	Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de	und	400

um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 1200mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc(poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 677mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleira central: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 366mm (l) x 425mm (p) x 15mm (e) com acabamento em fita pvc (polietileno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras internas: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 384mm (l) x 404mm (p) x 15mm (e) com acabamento em fita pvc (polietileno) com (0,45mm) de espessura. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm (e) x 343mm (a) x 1176mm (l). Fundo: confeccionado em mdp bp(15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1200mm (l) x 450mm(p). Portas: com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 355mm(l)x671mm(a),lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 315mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 313mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "ômega" na horizontal e na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1,	
---	--

	conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos).		
04	Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc(poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm)de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x789mm(l) x 450mm(p). Portas: com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 355mm(l)x671mm(a), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 315mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 313mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26(0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas	und	300

	da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos).		
05	Armário super alto - tampo: confeccionado em mdp bp(25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc(poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1830mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado com partículas de madeira e resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) , acabamento em fita pvc(poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1840mm(a) x 381mm(l). Fundo: p em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x789mm(l) x 450mm(p). Portas: portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 380mm(l)x1840mm(a) em chapa de aço # 6 (0,45mm), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 340mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 338mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento:	und	100

	partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos).		
06	Poltrona giratória de espaldar alto, composta em tela no assento, encosto e apoio de cabeça, à base de poliéster ou nylon ou resina similar de alta resistência, com ajuste no apoio de cabeça e lombar. Provida de braços com regulagem de altura, profundidade e ângulo, e com apoio em poliuretano macio ou resina similar que proporciono o mesmo conforto e durabilidade. O Mecanismo possui movimentos sincronizados proporcionando maior conforto ao usuário, regulagem de altura por sistema pneumático. Apoio de cabeça independente com estrutural em resina de engenharia, possuindo regulagem de altura com pontos de parada, além de ajuste de ângulo. Com dimensões mínimas de Altura 160mm e largura 290mm. Encosto com estrutura fabricada em resina de engenharia injetada em alta pressão, termoplástico, de alta resistência mecânica, formando uma moldura para a superfície, que é em material elástico, tela tipo mesh, fixada sob pressão, sem utilização de espuma ou similares. Apoio lombar manufaturado em material elastômero ou poliuretano integral skin super flexível, de alta resiliência, que permite excelente fator conforto devido à sua superfície macia, com estrutural em resina termoplástica injetada na cor preta. Dimensões mínimas do apoio lombar: 200 mm de largura X 130mm de altura, regulável na altura, para proporcionar maior conforto ao usuário, permanecendo seu espaldar fixo. O encosto interligado ao mecanismo de inclinação através do próprio quadro estrutural fixado na parte posterior do mesmo. Dimensões mínimas do encosto: largura de 440 mm e altura de 560 mm. Assento revestido e estruturado da mesma forma que o encosto, com dimensões mínimas de 480 mm de largura e 500 mm de profundidade de superfície. Borda frontal do assento curvada para aumentar o conforto ao usuário. Mecanismo para reclinção de assento e encosto com corpo estrutural injetado em resina de engenharia ou aço carbono ou liga de alumínio com pintura eletrostática a pó, do tipo sincronizado, com possibilidade de travamento do movimento de reclinção em 03 pontos (incluindo o ponto inicial do mecanismo), equipado com sistema anti-impacto para encosto e provido de ajuste de tensão automático ou manual para ajuste do coeficiente elástico da mola que tenciona o movimento de reclinção. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de dispositivo pneumático, com caixa de alojamento de curso cilíndrica, confeccionada em aço carbono, acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó preto com tratamento anti ferruginoso revestido totalmente a coluna, conificada para melhor acoplagem por sistema de cone Morse na base 05 hastes giratória. Pistão em conformidade com norma DIN EN 16955:2017. Movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas, garantindo a resistência ao desgaste e o mínimo atrito. Base para a cadeira com 5 patas fabricadas pelo processo de injeção em resina de engenharia nylon com fibra de vidro em formato piramidal, com características excepcionais de tenacidade, resistência mecânica, resistência a brasão dos calçados e produtos químicos. Alojamento para fixação dos rodízios com diâmetro padrão de 11mm injetados na base dispensando assim o uso de buchas plásticas. Sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse, facilitando assim possíveis reparos. Dotada de 5 rodízios duplos de	und	200

	60mm de diâmetro de roda, injetado em poliamida 6.6 com 30% de fibra de vidro, com pino vertical em aço trefilado 1010 e 1020 com diâmetro de 11mm com anel expensor para fixação do mesmo a base. Braços com corpo e suporte de fixação injetados em termoplástico de alto desempenho na cor preta, com regulagem de altura, em no mínimo 5 posições, dotados de botão de fácil manuseio, sendo este botão fixado na lateral do braço. Apoia braço com possibilidade de ajuste de profundidade e de angulo. Braços fixados mecanismo da cadeira e os apoia braços são injetados em material macio na cor preta, com dimensões: largura mínima de 110 mm e comprimento 260 mm.		
07	Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR13962/2018, com, no mínimo, espaldar médio. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 30 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno, não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura de 430 mm e extensão vertical de 350 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 30 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Largura e profundidade de superfície do assento de 460mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe de fios de poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo de contato permanente para ajustes independentes de inclinação e altura do encosto, com indefinidos pontos de parada no curso de inclinação, mínimo de 6 pontos de parada para a altura do encosto e ajuste de altura do assento através do acionamento da coluna e estruturação do tipo lâmina. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN16955:2017 dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado de poliamida (nylon com fibra de vidro) com diâmetro externo mínimo total de 680 mm e formato piramidal. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em PP com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 230 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 80 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada.	und	400
08	Cadeira Giratória Operacional do tipo B, sem braços, conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar médio. Ajustes para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360	und	400

	graus do assento/encosto, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 40 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno, sem uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura mínima de 450mm, extensão vertical mínima de 400 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura média mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 40mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Sem uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Revestimento de assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja em aço com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede e vinhos de reforço estrutural. Mecanismo do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base cinco patas: injetadas em nylon com fibra de vidro, em formato arcada ou arco piramidal, com aletas de reforço na porção inferior das patas e com anel metálico central. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas.		
09	Cadeira Giratória operacional alta para bancada, do tipo caixa, sem braços e com no mínimo, espaldar médio. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, giro de 360 graus do assento/encosto, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 40 mm e dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 450 mm e extensão vertical mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica sem uso de perfis de bordo extrudados em PVC. Revestimento do assento	und	120

	e do encosto em tecido tipo crepe de fios de poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura mínima do assento de 460 e profundidade de superfície mínima de 460 mm. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja uma lâmina com no mínimo 70mm de largura e 6,0mm de espessura, com vincos de reforço estrutural. Braços reguláveis com corpo em chapa de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste com curso mínimo de 60mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoia braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção retangular ou quadrada ou oval ou semi oblonga ou similar, com altura da viga mínima de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino das sapatas em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado letrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em PP de cor preta, pelo menos a porção superior das patas. Sapatas fixas injetadas em polipropileno. Suporte para apoio de pés do tipo “aro”, circular, manufaturado em polipropileno injetado com possibilidade de ajuste de altura em relação ao assento.		
10	Poltrona Giratória com assento reclinável com braços fixos e de espaldar alto com apoio de cabeça. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes de reclinção simultânea de assento e encosto, com possibilidade de travamento em, no mínimo, 03 posições, de altura do assento, rodízios de duplo giro, rotação de 360 graus do assento/encosto. Especificações gerais: Poltrona giratória, espaldar alto, padrão presidente, com espumas de assento e encosto independentes ou únicas, porém estruturadas em chassi de assento e encosto de formato monobloco, sendo a concha de compensado em formato monobloco, com apoio de cabeça integrado ao estofado. Assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de no mínimo 15mm de espessura. Almofadas para assento e para encosto de espuma de poliuretano flexível injetada (moldada), com alta densidade e dimensões do assento: largura de superfície de 500mm x 450 mm de profundidade da superfície, sendo essas medidas aceitas como mínimas, e 60mm de espessura, dimensões do encosto de largura 510 mm x 700 mm de extensão vertical total já considerando ao apoio de cabeça, sendo essas medidas aceitas como mínimas, e 60mm de espessura da espuma. Espumas de assento e encosto dotadas de gomos laterais, ou seja, há faixas nas duas laterais, no sentido longitudinal para o assento e vertical para o encosto, que apresentam ressaltos em relação à área frontal das espumas. Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada e o revestimento, de modo a aferir a estética desejada, recobrindo todo o monobloco de assento e encosto, com acabamento através da utilização de costuras. Material de revestimento de assento e encosto em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo para reclinção de assento e encosto do tipo simultâneo, permitindo angulação de assento com subplataforma manufaturada em liga de alumínio injetada em alta pressão, com posterior aplicação de pintura epóxi pó na cor preta, com plataforma para fixação do	und	200

	assento em chapa de aço carbono com espessura mínima de 4,0 mm, apresentando furações híbridas para ancoragem do assento. Possui ponto de articulação deslocado para frente em relação ao eixo de rotação da poltrona, apresentando reclinção do tipo excêntrica. Acionamento do pistão a gás e do sistema de reclinção através de alavancas independentes. Classificação de qualidade e durabilidade do pistão em consonância com Norma Internacional EN DIN16955:2017. Base de cinco patas injetada em liga alumínio, com acabamento polido, de formato arcado e com rodízios em nylon de duplo giro de cor preta com diâmetro de roda de, no mínimo, 48 mm. Par de braços fixos, manufaturados em alumínio fundido ou injetado em alta pressão, com acabamento polido, ancorados ao assento e ao encosto, unindo-os e, portanto, auxiliando na resistência estrutural do monobloco.		
11	Poltrona Fixa para interlocução, diálogo, espera, entre outras funções correlatas de espaldar médio, padrão de interlocução para diretoria, com espumas de assento e encosto independentes ou única estruturadas em monobloco de compensado multilaminado anatômico. Assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de no mínimo 15mm de espessura. Almofadas independentes para assento e para encosto de espuma de poliuretano flexível injetada (moldada), com alta densidade. Dimensões mínimas do assento: largura útil de 500 mm x 460 mm de profundidade da superfície, e 60mm de espessura, dimensões mínimas do encosto: largura útil de 500 mm x 500 mm extensão vertical. Espumas de assento e encosto dotadas de gomos laterais, ou seja, há faixas nas duas laterais, no sentido longitudinal para o assento e vertical para o encosto, que apresentam ressalto em relação à área frontal das espumas. Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada e o revestimento, de modo a aferir a estética desejada, recobrindo todo o monobloco de assento e encosto, com acabamento através da utilização de costuras. Material de revestimento em laminado sintético, popularmente conhecido como couro ecológico, em cor a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante. Estrutura fixa do tipo balanço, ou em “S”, onde o assento fica em suspensão, manufaturada a partir de um tubo elíptico de aço carbono, cujas medidas mínimas são 20 x 45 x 1,90 mm. Plataforma de sustentação do assento manufaturada a partir de tubos de aço. Braços manufaturados a partir do prolongamento das pernas da estrutura, ancorados ao assento e ao encosto, unindo-os e, portanto, auxiliando na resistência estrutural do monobloco. Apoia braço injetado em espuma de poliuretano de pele integral, cor preta, com textura. Tratamento de superfície dos componentes em aço da estrutura por meio de pintura eletrostática a pó de cor preta.	und	400
12	Poltrona para espera com assento e encosto em concha única estruturada em quadro de aço carbono SAE 1008/1020, tubular, de secção cilíndrica, dotado de reforços barras chatas. Encosto dotado de percintas elásticas, que dissipam a tensão mecânica do ato de encostar-se ao espaldar, deflagrando-se com a deformação provocada pela força peso do usuário, elevando o índice de conforto do produto. O que recobre a concha única é espuma injetada (moldada), de poliuretano flexível, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário. Revestimento em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Acabamento do estofado com costuras laterais ou perimetrais para perfeita modelagem e acabamento do estofamento. Plataforma de sustentação fabricada em chapa de aço carbono que permite movimento giratório, fixada na concha através de 04 pontos no mínimo. Base com coluna giratória de 04 patas em aço com tratamento de superfície dos elementos metálicos através de pintura à pó, por deposição eletrostática, de cor a definir conforme catálogo disponível pelo fabricante ou através de polimento superior das patas em alumínio natural, contendo uma coluna central de estruturação	und	400

	em tubo de aço com acabamento em pintura eletrostática a pó, coluna pneumática conforme EN DIN 16955:2017 com curso mínimo de 80 mm. Base provida em suas terminações de quatro sapatas fabricadas em termoplástico, para isolar o atrito com a superfície do piso. Dimensões nominais gerais do móvel (mínimas): - Altura total (da borda superior do encosto ao piso): 750 mm. - Altura do piso à porção mais alta do assento com almofada: 450 mm. - Profundidade total da poltrona: 670 mm. - Largura total da concha: 600 mm. - Altura total da concha: 400mm. - Profundidade total da concha: 430 mm.		
13	Cadeira de escritório fixa de diálogo com braços fixos e de encosto telado. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho interligado ao mecanismo através de uma lâmina de aço com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,0 mm e largura mínima de 50mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80mm. Espaldar médio de encosto médio, cuja extensão vertical mínima é de 450 mm e largura mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 420 mm. Assento: estruturado em chassi compensado anatômico multilaminado ou chassi injetado nervurado em termoplástico anatômico, com estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe de fios de poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura mínima da superfície do assento de 450 e profundidade de superfície mínima do assento de 475mm. Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25mm, com plataforma para fixação do assento e da lâmina de junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,25mm. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura eletrostática a pó. Sapatas envoltivas injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura. Braços fixos poligonais estruturados em aço carbono com total revestimento em poliuretano de pele integral com textura, sendo que nenhuma parte interna de aço do braço fique aparentes ou acessível ao usuário sem que esteja totalmente envolvida pelo poliuretano. Largura mínima do braço de 40mm e comprimento útil mínimo do braço de 230mm.	und	400
14	Cadeira fixa empilhável para espera ou diálogo ou uso múltiplo, com estrutura manufaturada em aço carbono tubular com desempenho mínimo garantido conforme parâmetros de resistência e durabilidade da ABNT NBR 13962:2018, com no mínimo 04 apoios e com tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, com apropriada resistência a corrosão. Estrutura fixa equipada com ponteiros para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero articuladas (movimento circular ou semi circular para corrigir eventuais irregularidades no piso e também com maior área de material injetado, prolongando a durabilidade, desse modo, tanto do piso quanto da própria cadeira). Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 420 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), e no	und	800

	mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 310mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Os elementos plásticos do encosto têm a mesma cor da estrutura, a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais de 430mm de largura na porção próxima às patas dianteiras da estrutura 04 pés e profundidade de superfície do assento de 470mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor da estrutura, a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas como prolongamento das pernas traseiras da estrutura. Conceito de acabamento moderno, sendo não aparentes as partes da estrutura fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do encosto, acabamentos do assento e contra assento, todas essas partes recebem, além do tratamento de superfície por meio de pintura epóxi, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto, sendo essa a definir de acordo com o catálogo do fabricante.		
15	Cadeira fixa empilhável para treinamento com braços e prancheta, com estrutura manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, com diâmetro mínimo de 22,00 mm, com espessura de parede entre 1,90 e 2,25 mm, do tipo quatro pés, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó, cor a escolher dentre as possibilidades de cartela do fabricante. Estrutura fixa equipada com sapatas na cor preta ou da mesma cor da estrutura, articuladas para eventuais correções do piso. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), extensão vertical mínima do encosto de 300 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Os elementos plásticos do encosto têm a mesma cor ou uma cor muito aproximada à cor da estrutura. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais mínimos de 400 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm, medida também no seu eixo de simetria. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor ou uma cor muito aproximada à cor da estrutura. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas como prolongamento das pernas traseiras da estrutura, sendo não aparentes as partes da estrutura fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do encosto,	und	800

	acabamentos do assento, contra assento e apoia braços, todas essas partes recebem, além do tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática a pó, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Apoia braços fixos, injetados em polipropileno, com bordas arredondas, apresentando espessura mínima de 4,0 mm. Conceito estético dos braços como junção longitudinal das patas dianteiras e traseiras, formando um arco com o apoia braço superior e esteticamente, integrando o design do encosto na mesma cor. Prancheta escamoteável com tampo manufaturado em MDP ou MDF com revestimento em ambas as faces em laminado melamínico AP ou BP, com arremates e proteção dos bordos através de fita polimérica extrudada, sendo o revestimento melamínico e as fitas de bordo de cor preta. Tampo com dimensões mínimas de 370 mm de largura total por 240 mm de comprimento/profundidade total, espessura mínima de 14 mm, com dispositivo escamoteável ou antipânico para o tampo construído em material de engenharia sendo ou termoplástico injetado de alta performance ou liga de alumínio injetada com posterior pintura eletrostática a pó. Fixação do tampo ao sistema ou peça de suporte da prancheta através de no mínimo 04 parafusos atarrachados em porcas de garra ou buchas metálicas internas inseridas ou encravadas no interior do tampo em aglomerado de madeira.		
16	Cadeira giratória de encosto alto, do tipo presidente com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, reclinção de assento e encosto, rodízios de duplo giro e giro de 360 graus do assento/encosto. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm sendo a saliência para acomodação lombar com no mínimo 70 mm de espessura média predominante, largura do encosto útil (na região do apoio lombar) mínima de 450mm e extensão vertical mínima de 600mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em laminado sintético de cor preta. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em laminado sintético de cor preta, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 480mm e profundidade de superfície mínima do assento de 465mm. Plataforma de assento do tipo mecanismo de reclinção oscilante que permite fixação para posição de trabalho e ajuste de tensão do sistema de reclinção. Possui alavanca que permite liberar ou travar o movimento de reclinção que deve ser simultâneo para o assento e o encosto e ainda acionar a coluna para ajuste de altura do assento. Junção do encosto tipo lâmina de aço vincada, com largura mínima de 70 mm e espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme ENDIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção	und	200

	superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços para poltronas executiva, diretor ou presidente, confeccionado em alta tecnologia de injeção termoplástica, com copolímero polipropileno, com suportes em chapa de aço de, no mínimo espessura de 4,75 mm, com tratamento de superfície por pintura a pó, pelo processo de deposição eletrostática. Angulação proporcionada pela chapa em relação ao braço em sua porção vertical em ângulo reto, formato anatômico do apoio, com medidas mínimas de 345mm de comprimento x 285 mm de extensão vertical total. Fixação por duas chapas ao estrutural de assento, com dois orifícios oblongados cada chapa, de medida de 08 x 25 mm, proporcionando uma distância entre furos de 120 mm.		
17	Longarina de 03 lugares sem braços com encostos em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça(corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 290mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assentos igualmente manufaturados ao encosto, sendo os assentos dotados de contra capa de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, dimensionais mínimos de 430 mm de largura na porção frontal, e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. Aestruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas ligadas a contra capa do assento. Viga de sustentação dos assentos: Chapas de fixação dos assentos, confeccionada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 4,00 mm, provido de furação para fixação nos assentos por meio de parafusos. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases para longarina: em formato de “V” invertido ou similar, em material injetado, a base de nylon com fibra de vidro, provido de reforços estruturais internos tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça, com recorte para encaixe à viga e peça superior em chapa de aço para finalização da fixação por parafusos injetados na base. Sistema de encaixe à viga, permitindo ajustes na posição de fixação dos assentos, sendo fixados à mesma através de parafusos e porcas. Dotada de duas sapatas injetadas em resina de engenharia de cor preta com diâmetro mínimo da sapata na área de contato com o piso de 50 mm, fixadas por encaixe, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Por ser injetada em termoplástico, permite assepsia cm água nos locais de instalação. Tratamento de todas as partes metálicas com acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta, acabamento fosco, com pré-	und	200

	tratamento antiferruginoso (fosfatizado).		
18	Estação de trabalho - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm), medidas tampo: 1250x1250mm(l) x 600mm (p) x 25mm(e), (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: confeccionadas em aço chapa #26 (0,45mm) medindo 290mm(a) x 1015mm(l), com 2 dobras laterais direito/esquerdo sendo a 1º (9mm) com 90º e terminando com (20mm) a 90º, 2 dobras inferiores sendo a 1º (9mm) com 90º e terminando com (20mm) a 90º e 1 dobra superior a 19 mm com 90º, possui 15 furos circulares padrão de marca e passagens de fios medindo 30mm(a)x50mm(l), possui também trava confeccionada em chapa de aço #18 (1,2 mm) que é ponteadada na retaguarda, possuindo 5 garras de cada lado para a fixação dos pés. Pés: confeccionada em aço chapa #18 (1,2mm), #20 (0,90mm), #3/16 (4,75mm) e #1/8 (3mm): barra ligação superior medindo 16mm(a)x 400mm(l) x 7,9mm(p), estrutura vertical composta por almofada interna com estampo para fixação da retaguarda, com chapa retangular medindo 658mm(a) x 157mm(l) , com junção para passagens dos fios retangulares medindo 22mm(a) x 35mm(p), na parte interna superior e inferior na almofada , com 1 tubo vertical com estrutura quadrada medindo 657mm (a) x 20mm x 20mm(l) , ambos fixados a base por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (8mm) com 90º a 2º dobra com (9,5mm) á 90º e terminando com (38mm) á 48º e base medindo 25mm(a) x 65mm(l) x 496mm(c), sendo a 1º (115mm) com 325º, a 2º dobra com (40mm) á 90º e terminando com (115mm) á 325º, possui reforço na parte inferior do pé na chapa #1/8 medindo 13mm(a)x359mm(l) fixado com solda mig, também possui porca soldada 3/16 para fixação das ponteiros niveladoras, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Pé central: confeccionado em aço chapa #20 (0,90mm) na medida 707mm(a)x62mm(l)x62mm(p), compostos por 2 elementos encaixáveis por dobras rebatidas, parte interna possui reforço em "w" na chapa #20 (0,90)medindo 640mm(a)x56mm(l)x21mm(p) ponteadado em um dos elementos, possuindo espaço passagem de fiação e rebite para fixação da ponteira niveladora. Ponteiros: em poliestireno (plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulação da mesa quando houver desnível de piso. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida)com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °c.	und	200
19	Mesa com superfície de trabalho elevatória através de dispositivo eletrônico, superfície de trabalho com função multiuso, podendo atuar como mesa ou com plataforma de trabalho elevada, ou mesmo permitindo que o usuário altere a sua postura de trabalho ao longo do expediente para ativar e/ou alongar grupos musculares e sistema circulatório, melhorando assim a sua saúde no ambiente laboral. Tampo confeccionado em derivado de madeira, aglomerado, do tipo MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura, com revestimento em ambas as faces com laminado melamínico AP ou BP de cor branca, fita de bordo extrudada em material polimérico de cor branca e colada ao tampo, dimensões mínimas do tampo de 1200 mm de largura por 600 mm de comprimento ou profundidade. Logo abaixo do tampo, na porção inferior direita do usuário, há uma terminal com dois botões indicando a função de elevar ou abaixar o tampo à partir do funcionamento do motor elétrico que realiza tal função, com curso mínimo de 440 mm, variando a distância vertical da superfície superior do tampo	und	300

	em relação ao piso de 720 à 1160 mm ($\pm 5\%$) e, para conforto e segurança do usuário, a velocidade de deslocamento vertical do tampo é entre 1 a 3 cm por segundo. Estrutura metálica da mesa formada por duas bases (pés) em formato de “T” invertido, sendo a porção horizontal da base/pé formada por tubo de aço de seção retangular de dimensões mínimas de 60 x 20 x 1,50 mm, com terminações injetadas em termoplástico preto para extremidades, sendo que tais peças plásticas têm formato externo em ângulo de 45 graus ou aproximado com o eixo longitudinal, sem cantos vivos ou arestas cortantes. Cada porção horizontal possui duas sapatas para atrito com a superfície do piso, injetadas em polímero termoplástico de cor preta, com diâmetro de contato com o piso de no mínimo 40 mm e espessura mínima de 4 mm, com eixo vertical metálico roscado para acoplamento à porcas rebite na porção inferior interna da base horizontal do pé, possibilitando ajuste de altura para eventual correção de imperfeições na superfície do piso com curso mínimo de 10 mm. Porção horizontal da base ligada através de solda MIG/MAG ou aparafusamento à coluna da base (porção vertical da base/pé), sendo a porção vertical formada à partir de dois tubos ou chapas dobradas de aço carbono, em ambas opções, formando seção retangular com dimensões mínimas de 70 x 40 x 1,50 mm para a porção interna e 75 x 45 x 1,50 mm para a porção externa. Na terminação superior da porção externa, em cada um dos lados (portanto duas terminações para a mesa), há uma cantoneira ou reforço misula em chapa de aço de espessura mínima de 2,5 mm. Viga transversal sob tampo (de ligação transversal entre um pé e outro) para reforço estrutura fabricada em tubo ou chapa de aço dobrada, em ambas opções implicantes em uma seção retangular com dimensões mínimas de 35 x 20 x 1,50 mm, aparafusada a cada pé externamente através de dois parafusos sextavados internos (allen) ou equivalente técnico comprovado. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas de garra ou buchas metálicas (buchas americanas) encravadas ou insertadas no interior do tampo, melhorando muito os aspectos de ancoragem e durabilidade dos agentes de fixação do tampo à estrutura. Todos os elementos metálicos externos da estrutura da mesa com pintura eletrostática a pó de cor branca.		
20	Mesa auxiliar com as medidas 745mm(a) x 900mm(l) x 600mm(p), com tampo em mdp bp 25mm, pés em chapa # 20 (0,90 mm), retaguarda em chapa de aço #24 (0,60mm). Tampo: confeccionado em mdp bp(25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 25mm(e) x 896mm(l) x 596mm(p), com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: confeccionadas em aço chapa #26 (0,45mm) medindo 290mm(a) x 720mm(l), com 2 dobras laterais direito/esquerdo sendo a 1º (9mm) com 90º e terminando com (20mm) a 90º, 2 dobras inferiores sendo a 1º (9mm) com 90º e terminando com (20mm) a 90º e 1 dobra superior a 19mm com 90º, possui 15 furos circulares padrão de marca e passagens de fios medindo 30mm(a) x 50mm(l), possui também trava confeccionada em chapa de aço #18 (1,2 mm) que é ponteadada na retaguarda, possuindo 5 garras de cada lado para a fixação dos pés. Pés: confeccionada em aço chapa #18 (1,2mm), #20 (0,90mm), #3/16 (4,75mm) e #1/8 (3mm); barra ligação superior medindo 16mm(a) x 400mm(l) x 7,9mm(p), estrutura vertical composta por almofada interna com estampo para fixação da retaguarda, com chapa retangular medindo 658mm(a) x 157mm(l), com junção para passagens dos fios retangulares medindo 22mm(a) x 35mm(p), na parte interna superior e inferior na almofada, com 1 tubo vertical com estrutura quadrada medindo 657mm (a) x 20mm x 20mm(l), ambos fixados a base por meio de solda mig pelo lado interno não ficando	und	240

	aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (8mm) com 90° a 2° dobra com (9,5mm) á 90° e terminando com (38mm) á 48° e base medindo 25mm(a) x 65mm(l) x 496mm(c), sendo a 1° (115mm) com 325°, a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (115mm) á 325°, possui reforço na parte inferior do pé na chapa #1/8 medindo 13mm(a)x359mm(l) fixado com solda mig, também possui porca soldada 3/16 para fixação das ponteiros niveladoras, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiros: sapata plástica em poliestireno (plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °C.		
21	Mesa reunião - características: mesa de reunião da linha com as medidas 745mm(a) x 2000mm(l) x 900mm(p), com tampo em mdp bp 25mm, pés em chapa # 20 (0,90 mm), retaguarda em chapa de aço #24 (0,60mm). Tampo: confeccionado em mdp bp(25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 25mm(e) x 1996mm(l) x896mm(p), com acabamento em fita em pvc(poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Caixa power box: parte superior confeccionada em polipropileno de alto impacto. Medindo: na parte externa (210mm l x 140mm p) e interna (175mm l x 105mm p), estampo para fixação de 3 tomadas fêmea com 3 pinos padrão abnt e estampo para fixação de 3 conectores fêmea rj45 para rede (internet) e 1 conector fêmea rj11 para telefone. Retaguarda: confeccionada em aço chapa #26(0,45mm) medindo 290mm(a) x 1315mm(l), com 2 dobras laterais direito/esquerdo sendo a 1° (9mm) com 90° e terminando com (20mm) a 90°, 2 dobras inferiores sendo a 1° (9mm) com 90° e terminando com (20mm) a 90° e 1 dobra superior a 19 mm com 90°, possui 15 furos circulares padrão de marca e passagens de fios medindo 30mm(a)x50mm(l), possui também trava confeccionada em chapa de aço #18 (1,2mm) que é ponteadada na retaguarda, possuindo 5 garras de cada lado para a fixação dos pés. Pés: confeccionada em aço chapa #18 (1,2mm), #20(0,90mm), #3/16 (4,75mm) e #1/8 (3mm): barra ligação superior medindo 16mm(a) x 400mm(l) x 7,9mm(p), estrutura vertical composta por almofada interna com estampo para fixação da retaguarda, com chapa retangular medindo 658mm(a) x 157mm(l) , com junção para passagens dos fios retangulares medindo 22mm(a) x 35mm(p), na parte interna superior e inferior na almofada , com 1 tubo vertical com estrutura quadrada medindo 657mm (a) x 20mm x 20mm(l) , ambos fixados a base por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (8mm) com 90° a 2° dobra com (9,5mm) á 90° e terminando com (38mm) á 48° e base medindo 25mm(a) x 65mm(l) x 496mm(c), sendo a 1° (115mm)com 325°, a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (115mm) á 325°, possui reforço na parte inferior do pé na chapa #1/8 medindo 13mm(a)x359mm(l) fixado com solda mig, também possui porca soldada 3/16 para fixação das ponteiros niveladoras, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiros: sapata plástica em poliestireno (plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso. Acabamento: tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta	und	200

	híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3:2015, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme.		
22	Mesa reuniao redonda - mesa de reunião redonda com tampo inteiriço de 25mm e pé de aço tubular, com medida total de 735mm(a) x 1100mm(l) x 1100mm(p), com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura, arredondado nas extremidades. Tampo: confeccionado em mdp25mm (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1100mm(diâmetro) x (p)25mm(e), nas cores padrão pandin, com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pé tubo: confeccionado em chapa de aço 18 (1,20mm), em formato tubular, medindo 50mm(l) x 30mm(p) com passagem para fios. Ponteiros: contém quatro unidades em formato sextavado confeccionadas em poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas metálicas permitindo a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: todas as partes em aço recebem tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó(tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme.	und	200
23	Mesa tipo diretor com as medidas 745mm(a) x 1500mm(l) x 600mm(p), com tampo em mdp bp25mm, pés em chapa # 20 (0,90 mm), retaguarda em chapa de aço # 24 (0,60mm). Tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 25mm(e) x 1496mm(l) x 596mm(p), com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: confeccionadas em aço chapa #26 (0,45mm) medindo 290mm(a) x 1315mm(l), com 2 dobras laterais direito/esquerdo sendo a 1º (9mm) com 90° e terminando com (20mm) a 90°, 2 dobras inferiores sendo a 1º (9mm) com 90° e terminando com (20mm) a 90° e 1 dobra superior a 19mm com 90°, possui 15 furos circulares padrão de marca e passagens de fios medindo 30mm(a)x50mm(l), possui também trava confeccionada em chapa de aço #18 (1,2 mm) que é ponteadada na retaguarda, possuindo 5 garras de cada lado para a fixação dos pés. Pés: confeccionada em aço chapa #18 (1,2mm), #20 (0,90mm), #3/16 (4,75mm) e #1/8 (3mm): barra ligação superior medindo 16mm(a) x 400mm(l) x 7,9mm(p), estrutura vertical composta por almofada interna com estampo para fixação da retaguarda, com chapa retangular medindo 658mm(a) x 157mm(l) , com junção para passagens dos fios retangulares medindo 22mm(a) x 35mm(p), na parte	und	200

	interna superior e inferior na almofada , com 1 tubo vertical com estrutura quadrada medindo 657mm (a) x 20mm x 20mm(l) , ambos fixados a base por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (8mm) com 90° a 2° dobra com (9,5mm) á 90° e terminando com (38mm) á 48° e base medindo 25mm(a) x 65mm(l) x 496mm(c), sendo a 1° (115mm) com 325°, a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (115mm) á 325°, possui reforço na parte inferior do pé na chapa #1/8 medindo 13mm(a)x359mm(l)fixado com solda mig, também possui porca soldada 3/16 para fixação das ponteiros niveladoras, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiros: sapata plástica em poliestireno (plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °c.		
24	Sofá para áreas colaborativas e de coletividade para uso indoor, de 01 lugar, sendo estruturado em painel de compensado e perfis tubulares de aço que formam a estruturação de assento e o encosto, sendo este encosto prolongado no sentido vertical para promover melhor privacidade visual e acústica aos usuários, se estendendo dessa forma até às laterais, agindo como painéis e/ou divisórias que permitam que os usuários sejam menos afetados por ruídos do ambiente quando em uso do sofá, promovendo assim melhor concentração para leitura, elaboração de textos ou reuniões. O intuito é que os usuários possam fazer uso desse sofá em ambientes de reuniões ou espaços colaborativos, promovendo assim melhor privacidade apenas com o uso desse móvel, sem necessidade de intervenções no meio, tais como instalação de divisórias, painéis ou intervenções de alvenaria. Painel disposto em “U”, agindo como divisória para o encosto e as duas extremidades. Estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento e encosto formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m3, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. revestimento do assento, encosto, painel e laterais do assento em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, modelagens através de costuras para perfeito acabamento dos estofados. Dimensões mínimas do produto: Largura total do produto considerando os painéis: 600 mm. Largura total do produto desprezando os painéis: 550 mm. Profundidade total do produto: 600 mm. Altura total: 1300mm. Altura do assento ao piso: entre 400 mm e 500 mm. Altura mínima da almofada do encosto em relação ao assento: 300 mm	und	100

LOTE 03 – ELETRODOMÉSTICOS E ELETROELETRÔNICOS			
ITEM	DESCRIÇÕES TÉCNICAS	UNID.	QUANTIDADE
01	Espremerdor de fruta, tensão bivolt 127/220v, potência 500w, motor 1/2 hp, frequência 50 / 60 hz, rotação 3580 rpm, corpo: inox, caçamba: alumínio, tampa: alumínio, copo: polipropileno branco - 750 ml, carambola: plástico rígido, laranja e limão, peneira: polipropileno	und	100

	branco, altura: 33cm, largura: 20cm, comprimento: 20cm, peso 4,400.		
02	Fogão de 04 bocas, altura: 80 cm, largura: 49 cm, profundidade: 59 cm, peso líquido: 19 kg, peso bruto: 20,5 kg. Mesa totalmente selada com a trempe encaixada, sem furação de guia. Manipuladores ergonômicos. Puxador em tubo metálico. 1 grade do forno ajustável. Forno com 50 litros. Acendimento automático. Pés altos que favorecem a limpeza. Comprovação do SELO do INMETRO.	und	200
03	Fogão de 05 bocas, altura: 80 cm, largura: 73 cm, profundidade: 62 cm, peso líquido: 28 kg, peso bruto: 31 kg, altura com pé: 87,8 cm, queimador mega chama, queimadores encaixados, bloqueando a entrada de resíduos, grade fixa cromada, forno com 94 litros. Comprovação do SELO do INMETRO.	und	200
04	Fogão industrial de 04 queimadores e forno, estrutura aço carbono com pintura epóxi na cor cinza grafite, perfil 50mm, baixa pressão, 02 queimadores simples e 02 queimadores duplos, grelhas 30x30, registros tipo torneira zincado; com medidas de 742 x 825 x 800mm, forno mínimo 149 litros, com ligação em cobre, tampa em vidro com puxador, grade regulável duas alturas e removível. Fabricação nacional, garantia mínima de 06 (seis) meses. Entregar o fogão montado.	und	80
05	Fogão industrial de 06 queimadores e forno, estrutura aço carbono com pintura epóxi na cor cinza grafite, perfil 50mm, baixa pressão, 03 queimadores duplo, 03 queimadores simples, grelhas 30x30 redondas em ferro fundido, com medidas de 1.100 x 825 x 800 mm, registros tipo torneira zincado, forno mínimo 149 litros, com ligação em cobre, tampa em vidro com puxador, grade regulável duas alturas e removível. Fabricação nacional, garantia mínima de 06 (seis) meses. Entregar o fogão montado.	und	40
06	Freezer horizontal, Sistema Dupla Função: Pode operar na função freezer ou refrigerador; Maior Capacidade e melhor aproveitamento de espaço; Controle de temperatura no painel frontal; Sistema de refrigeração por compressor; Classificação energética A; Gás refrigerante R600a; Rodízios para deslocamento (2), facilitando a movimentação do produto; Dreno frontal, facilitando o degelo e limpeza do produto; Degelo Manual; Volume Interno 246 litros; Chave de Segurança, permite trancar o freezer se necessário; Disponível em 127V e 220V.	und	40
07	Freezer vertical uma porta 234l, classificação energética a, frequência 60 hz, altura do produto 173,1cm, largura do produto 55 cm, altura do produto embalado 175,7 cm, largura do produto embalado 58,7 cm, peso do produto embalado 53,8 kg, ean-13 7896584060393, profundidade do produto 64,5 cm, peso do produto 52,4 kg, tensão 127v/220v, profundidade do produto embalado 70 cm, capacidade(l) 234, consumo (kw) 41,2, capacidade bruta (l) 253, capacidade líquida (l) 234, iluminação interna (não), fechadura de segurança (não), dreno de degelo (sim), tipo de degelo manual, gás ecológico r600, porta reversível (não), painel de controle (não), compartimentos 7, prateleiras 4. Comprovação do SELO do INMETRO.	und	50
08	Coifa de Parede 90 cm Inox piramidal para fogão 4 bocas com duplo filtro.	und	200
09	Coifa de Parede 90 cm Inox piramidal 5 e 6 bocas com duplo filtro.	und	200
10	Refrigerador frost free 371 litros, classificação energética a, frequência 60 hz, voltagem 127v ou 220v, altura do produto 179 cm, largura do produto 60cm, altura do produto embalado 180,8 cm, largura do produto embalado 64 cm, peso do produto embalado 59 kg,	und	100

	profundidade do gabinete sem porta 61,7 cm, profundidade com porta e sem puxador 68,8cm, profundidade com porta aberta 123,3 cm, largura porta aberta 90° sem puxador 62 cm, largura porta aberta 90° com puxador n/a, altura do gabinete sem porta 176,4 cm, wifi não, ean-13 127~ 7896584071948 / 220~ 7896584071955, profundidade do produto 68,1cm, peso do produto 54,6 kg, cor branco, profundidade do produto embalado 73 cm, capacidade líquida do refrigerador (l) 280, capacidade líquida do freezer (l)91, capacidade total de armazenamento 371, capacidade bruta do refrigerador (l) 284, capacidade bruta do freezer (l) 105, capacidade total bruta (l) 389. Comprovação do SELO do INMETRO.		
11	Frigobar branco 124l, 51cm largura, 54cm comprimento, 86cm altura, 28,0kg peso, capacidade (l) 124, tensão 127 / 220, potência (w)64 / 61, frequência (hz)60, dimensões (l x p x a mm) produto embalado (540x580x885), garantia 12 meses. Comprovação do SELO do INMETRO.	und	200
12	Geladeira degelo seco 261 litros branca, display não possui, capacidade total (l) 261, tipo de degelo cycle defrost, nº de portas 1, display não possui, formato 1 porta, eficiência energética a, altura 144 cm, largura 55cm, profundidade 63,1 cm, peso 39 kg. Garantia mínima do fabricante de 12 (doze) meses. Comprovação do SELO do INMETRO.	und	60
13	Geladeira frost free duplex 340 litros branca com prateleiras, display led, compartimento extra frio sim, dispenser de água não, número de portas 2, capacidade freezer (l) 72, controle de temperatura sim, capacidade geladeira (l) 268, recipiente para guardar gelo não, formato duplex, capacidade total (l) 340, porta reversível não, porta latas não, gavetas 1 gaveta, tipo de degelo frost free, pés niveladores sim. Garantia mínima do fabricante de 12 (doze) meses. Comprovação do SELO do INMETRO .	und	100
14	Bebedouro de 150 litros inox, características: reservatório em polipropileno atóxico; aparadeira frontal em aço inox com dreno; tamanho: 1400mm x 870mm x 390mm, torneiras para copo cromadas; Gabinete em aço inox 430 com pvc; Serpentina inox 304; sistema de refrigeração embutido; boia para controle de entrada de água; Isolamento em Poliuretano; controle de temperatura com termostato com 7 níveis; Selo de eficiência energética. Certificados pela NCC e Acreditado pelo Inmetro.	und	100
15	Bebedouro de coluna, dimensões sem embalagem axlxc (mm) 1007 x 318 x 321, capacidade do reservatório (l) 1,8, suporte easy open removível para limpeza, botão do termostato para controle de temperatura, tecla água gelada, tecla água natural, aparador de água removível para limpeza, temperatura mínima e máxima de entrada da água no aparelho (°c) 03 a 32, tempo de inicialização do aparelho 2h30min, ciclo de retirada de água 1h, volume de água por ciclo de retirada 1,2l, vazão mínima recomendada 64l/h, Gás R134a, voltagem 127v ou 220v. Apresentar Comprovação do SELO do INMETRO e Certificado de Avaliação da Conformidade emitido por Organismo de Certificação de produtos.	und	200
16	Bebedouro de mesa, dimensões sem embalagem axlxc(mm) 423 x 280 x 406, capacidade do reservatório (l) 1,9, suporte easy open removível para limpeza, botão do termostato para controle de temperatura, tecla água gelada, tecla água natural, aparador de água removível para limpeza, temperatura mínima e máxima de entrada da água no aparelho (°c) 03 a 32, tempo de inicialização do aparelho 2h30min, ciclo de retirada de água 0,5 h, volume de água por ciclo de retirada 0,425l, vazão mínima recomendada 64 l/h, Gás R134a, voltagem 127v ou 220v. Apresentar Comprovação do SELO do INMETRO e Certificado	und	140

	de Avaliação da Conformidade emitido por Organismo de Certificação de Produtos.		
17	Purificador de Água, remove o cloro livre, retem impurezas contaminantes, elimina sabores e odores, bandeja removível, Medindo: Altura 361 mm, Largura 270 mm, Profundidade 355mm, peso 8,0 kg.	und	200
18	Lavadora de Alta Pressão 1900W, 127/220V, com motor de indução, bico turbo, potência de 1900W e pressão máxima de 2450 PSI, 1 Bico regulável (concentrado, leque e shampoo) e 1 Bico Turbo, Tamanho da mangueira 5 m, Mangueira de trama de aço, Tipo de plugue 3 pinos, Potência elétrica 1900 W, Vazão 360 L/h, Comprimento cabo elétrico de 5m.	und	60
19	Liquidificador 4 litros, tensão 127 ou 220(monofásico). Potência: 800w, frequência 60 hz, rotação 3.850 rpm, corpo: inox, copo: inox, faca: inox, altura: 61cm, largura: 21cm, profundidade: 21cm, peso: 7,400, capacidade do copo de 4 litros.	und	200
20	Máquina de lavar 13kg, classificação energética a, tensão 127 ou 220v, cor branca, capacidade de lavagem 13 kg, conteúdo da embalagem 1 máquina de lavar, 1 guia rápido, 1 curva da mangueira, altura do produto 104 cm, largura do produto 67 cm, altura do produto embalado 105,5 cm, largura do produto embalado 70 cm, peso do produto embalado 46,7kg, wifi não, profundidade do produto 74 cm, peso do produto 44,5 kg, profundidade do produto embalado 77cm.	und	50
21	Micro-ondas 34l 1400w, capacidade 34l, função display: permite apagar o display do produto; função potência: permite escolher o nível de potência desejada para cada alimento; função manter aquecido: permite ajustar o tempo desejado e o produto manterá o alimento aquecido neste período; função display/sound: ao pressionar o botão uma vez desliga o visor, se pressionar e segurar o botão por 3 segundos, o som do teclado desligará; função travar: ao segurar o botão cancelar/pausar por 5 segundos o teclado será bloqueado. Prato com diâmetro de 315mm, teclas fáceis: fit e manter aquecido, opções descongelar por tempo ou descongelar por peso, função potência, função relógio, função display / sound, função tira odor, 1400w de potência, classe "a" em eficiência energética, altura 32,50cm, largura 52,00cm, profundidade 44,50cm, peso 14,83kg. Comprovação do SELO do INMETRO.	und	100
22	Sandueira Grill 850W, altura 8cm x largura 26cm x comprimento 22cm, peso do produto 0,242kg, tamanho da chapa 22x14,5cm, luz indicadora de funcionamento, alça de alumínio com toque frio, acabamento em inox, pés antiderrapantes.	und	100
23	Ventilador de coluna turbo de 60 cm: cor preto, c/ grade removível, possui oscilação p/ direita e esquerda. Potência: 1/4 cv-200v; diâmetro aproximado da hélice: 55 cm"; rpm: 1400 máxima; tensão: bivolt; velocidade regulável; equipado c/ protetor térmico. Embalagem c/ informações do fabricante, manual de instruções em português e prazo de garantia.	und	100
24	Ventilador de parede com grade de aço medindo aproximadamente 60cm de diâmetro, 3 pás e 3 velocidades, material da hélice em plástico, com inclinação ajustável. Com alimentação em energia elétrica.	und	200
25	Ventilador de teto voltagem-127v, potência (w)-130w, diâmetro de aproximadamente 110cm, material da hélice metálico, tipo-teto dimensão aproximada do produto (a x l x p) -33x88x88cm .	und	400
26	Tv 43" - Sistema Operacional Android TV, Processador Quad Core, Potência (W) 54,4, Bluetooth, Espelhamento de tela Chromecast, Entrada HDMI: 2, Entrada USB: 2, Altura do produto 60,8 cm, Largura do produto 95,4 cm, Comprimento do produto 8,7 cm, Peso do produto	und	100

	5,95 kg.		
27	Tv 50" - Sistema Operacional Android TVTM, Potência de Áudio 20W RMS, Bluetooth, Wi-Fi, HDMI: 3 HDMI, Dimensões com pedestal LxAxP(mm) 1112 x 710 x 297.	und	50
28	Aspirador água pó função sopro compacto líquidos químicos inox 1800W 20L total 15L util com protetor termico.	und	200

LOTE 04 - NICHOS			
ITEM	DESCRIÇÕES TÉCNICAS	UNID.	QUANTIDADE
01	NICHO PLANO EM ÂNGULO Nicho para trabalho em formato plano em ângulo. Tampo fabricado em formato inteiro, perfazendo um formato angular de “L”, confeccionado em MDP de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de pressão e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. Móvel não é dotado de gavetas. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4”. Painéis frontais confeccionado em MDP ou MDF, na mesa cor do tampo, com 18mm de espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo “Hot Melting”, com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de ± 0,5mm para espessura. Centralizar o ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Cor a definir. Dimensões acabadas 1,40x1,40 Atura: 740mm Admite-se tolerância dimensional de +/- 5mm. Estrutura da mesa composta por pés laterais confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção redonda, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Colunas confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29x58mm, com chapa 16 (1,5mm). Pé central confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costuras, secção redonda, diâmetro de 80mm. Base para suporte do tampo confeccionada em tubo aço carbono, com costuras, secção retangular, 30x20mm, chapa 16 (1,5mm). Na parte superior deve conter elementos para passa cabos do tipo canaleta. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca métrica, sem contato com o MDP através de bucha zamac, parafuso deve ser polegada, Ø = 1/4”, comprimento 30mm, cabeça lentilha, fenda combinada. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés laterais através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo” e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.	UNID.	480

	Ponteiras/sapatas dos tubos superiores e pé central confeccionada em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas, fixadas à estrutura através de encaixe. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DE VERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 –		
--	--	--	--

	Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
02	NICHO PLANO SEM ÂNGULO Nicho para trabalho em formato plano sem ângulo. Tampo fabricado em formato inteiro, perfazendo um formato retangular, confeccionado em MDP de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de pressão e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. Móvel não é dotado de gavetas. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4". Painel frontal confeccionado em MDP ou MDF, na mesa cor do tampo, com 18mm de espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting", com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de ± 0,5mm para espessura. Centralizar o ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de	UNID.	1.200

encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Cor a definir. Dimensões acabadas 1,20x0,60 Atura: 740mm Admite-se tolerância dimensional de +/- 5mm. Estrutura da mesa composta por pés laterais confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção redonda, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Colunas confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29x58mm, com chapa 16 (1,5mm). Base para suporte do tampo confeccionada em tubo aço carbono, com costuras, secção retangular, 30x20mm, chapa 16 (1,5mm). Na parte superior deve conter elementos para passa cabos do tipo canaleta. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca métrica, sem contato com o MDP através de bucha zamac, parafuso deve ser polegada, Ø = 1/4”, comprimento 30mm, cabeça lentilha, fenda combinada. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés laterais através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo” e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Ponteiras/sapatas dos demais orifícios superiores confeccionada em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas, fixadas à estrutura através de encaixe. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DE VERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841.	
---	--

	- Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d_0/t_0 e R_{i0}, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a $1,2g/m^2$. - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado $X_0 Y_0$, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 μm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
03	NICHO CIRCULAR Tampo confeccionado através de fabricação em formato inteiriço, perfazendo um formato circular, confeccionado em MDP com	UNID.	180

	espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de pressão e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4". Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting", com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5$mm para espessura. Centralizar o ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Cor a definir. Dimensões acabadas: Diâmetro 1,20m Atura: 740mm Admite-se tolerância dimensional de +/- 5mm. Estrutura da mesa composta por coluna central confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção redonda, diâmetro de 80mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessa superior em formato de "*" confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 40x20mm, com chapa 16 (1,5mm). Base dos pés em formato de "*" fixada a coluna central através do processo de solda, confeccionada em tubo aço carbono, com costuras, secção retangular, 50x30mm, chapa 16 (1,5mm). Na parte superior deve conter elementos para passa cabos do tipo canaleta. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca métrica, sem contato com o MDP através de bucha zamac, parafuso deve ser polegada, $\varnothing = 1/4"$, comprimento 30mm, cabeça lentilha, fenda combinada. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés laterais através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Em todos os orifícios deve conter sapata/ponteira em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DE VERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de		
--	---	--	--

	névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo		
--	--	--	--

	relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
04	NICHO PLANO AMPLO Nicho para trabalho de reuniões em formato plano e amplo. Tampo fabricado em formato inteiro, perfazendo um formato retangular, confeccionado em MDP de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de pressão e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. Móvel não é dotado de gavetas. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4". Painel central confeccionado em MDP ou MDF, na mesa cor do tampo, com 18mm de espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting", com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5$mm para espessura. Centralizar o ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Cor a definir. Dimensões acabadas 2,50x1,10 Atura: 740mm Admite-se tolerância dimensional de +/- 5mm. Estrutura da mesa composta por pés laterais confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 50x30mm, em chapa 16 (1,5mm). Composto por duas colunas em cada lado confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção semi oblongo de 25x60mm, com chapa 16 (1,5mm). Base para suporte do tampo confeccionada em tubo aço carbono, com costuras, secção retangular, 30x20mm, chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca métrica, sem contato com o MDP através de bucha zamac, parafuso deve ser polegada, $\varnothing = 1/4"$, comprimento 30mm, cabeça lenticular, fenda combinada. Sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe. Dotado de 4 pés niveladores, com rosca 3/8. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DE VERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443.	UNID.	120

	- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses,		
--	---	--	--

	contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
05	NICHO EM DOIS NÍVEIS RETRÁTIL Tampo superior fabricado em formato inteiriço, perfazendo um formato retangular, confeccionado em MDP de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de pressão e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. Subtampo comumente utilizado para comportar teclado confeccionado MDP de 18mm na mesma cor do tampo. Painel frontal confeccionado em MDP de 18mm na mesma cor do tempo. No tampo superior deve conter um passa fios confeccionado através do processo de injeção. Móvel não é dotado de gavetas. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4". Todos os topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting", com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5\text{mm}$ para espessura. Centralizar o ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Cor a definir. Dimensões acabadas: Profundidade de 600mm Largura 1000mm Atura: 740mm Admite-se tolerância dimensional de $\pm 10\text{mm}$. Estrutura da mesa composta por pés laterais confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 50x30mm, em chapa 16 (1,5mm). Colunas confeccionado através de dois em tubos em cada coluna de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção semi oblonga de 25x60mm, com chapa 16 (1,5mm) com fechamento em chapa de aço de #18 e uma eletro calha fixada no painel frontal que servem para acomodar a passagem da fiação. Base para suporte do tampo confeccionada em tubo aço carbono, com costuras, secção retangular, 30x20mm, chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca métrica, sem contato com o MDP através de bucha zamac, parafuso deve ser polegada, $\varnothing = 1/4"$, comprimento 30mm, cabeça lentilha, fenda combinada. Sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe. Pés niveladores com rosca métrica 5/16. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar.	UNID.	90

A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO):

- Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443.
- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841.
- Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841.
- Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841.
- Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².
- Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.
- Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento.
- Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm.
- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).
- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.
- Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno).
- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N.
- Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf.
- Laudo de referente a NBR 15761.

	- Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
06	NICHO ABS TRIPARTIDO Nicho ABS tripartido composto por tampos modulares, tampo injetado em termoplástico à base de ABS (<i>Acrilonitrila butadieno estireno</i>) natural, virgem, isento de cargas minerais, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular na cor a definir, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulos e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede, aproximadamente, 1845mmx810mm e tem 740mm de altura, admite-se tolerância das medidas em até +/- 10mm. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço de seção 20x40mm com 1,5mm de espessura, composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço carbono, seção circular, diâmetro aproximado de 1.1/2"x1,2mm de espessura e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841.	UNID.	600

- Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d_0/t_0 e R_{i0}, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a $1,2g/m^2$. - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado $X_0 Y_0$, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 μm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina ABS. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 4.000,00kgf. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a	
--	--

	empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
07	MODULO RETRÁTIL COM RODÍZIO Modulo retrátil dotado de três gavetas e quatro rodízios, corpo e gavetas confeccionado em MDP de 18mm, revestido em todas suas faces em cor a combinar. Todos os perímetros devem conter topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Cor a definir. Dimensão acabada: Altura: 600mm Profundidade: 450mm Admite-se tolerância +/-10mm As gavetas para serem retráteis devem ser dotadas de trilhos telescópicos e guias confeccionados em chapa #16 e corredeiras providas de rolamentos de aço estampado. Cada gaveta deve contar um puxador confeccionado em zamac, com acabamento na cor preta, cinza ou branco; O corpo deve conter uma fechadura do tipo tambor cilíndrico com sistema que permite o travamento simultâneo de todas as gavetas, deve também possuir chaves em duplicada. O modulo deve conter uma base com estrutura confeccionada tudo de aço carbono secção quadrada 20 x 20 mm, com espessura de 1,5mm. O modulo também deve ser dotado de quatro rodízios na cor preta. A base tubular deve conter soldas de superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes tubulares metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DE VERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841.	UNID.	1.200

	- Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
08	MODULO PIVOTANTE DUPLO Modulo pivotante duplo alto, fechado, dotado de duas portas, corpo e quatro prateleiras confeccionado em MDP ou MDF de 18mm, Corpo e portas revestido na face superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a combinar. Quadro prateleiras revestido na face superior em aço cerâmico e na face inferior na mesma cor e material do restante do corpo. O tampo superior que faz o fechamento no topo do corpo deve ser confeccionado em MDP ou MDF de 25mm.	UNID.	1.200

	A superfície de aço cerâmico com base em chapa de aço carbono deve ser revestida de esmalte cerâmico, branco, com brilho acetinado, na parte frontal, espessura de no mínimo 60 micrometros, e de esmalte cerâmico de proteção na superfície posterior. O aço cerâmico deve ser fixado através de adesivo bicomponente. Topos encabeçados em todo seu perímetro com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, através de processo "Hot Melting". Fitas com espessura de 3mm, com tolerância de +/- 0,5 mm para espessura e raio de 2,5. Dimensões acabadas de: Altura: 1800mm Profundidade: 450mm Admite-se tolerância +/- 10mm. Fixação do armário através de furação e colocação parafuso minifix. A prateleira tem opção de regulagem através de pinos reguladores. Duas portas dotadas de dobradiças de canto com abertura de 90°, puxadores modelo alça na cor preta ou branca e fechadura cilíndrica com chaves em duplicata. Base confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular 30 x 20 mm, em chapa 16 (1,5mm). A base tubular deve conter soldas de superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes tubulares metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DE VERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura		
--	--	--	--

	epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm, ensaio feito no aço cerâmico, neste ensaio deve conter foto da prateleira ensaiada. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas no aço cerâmico. - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N, neste ensaio deve conter foto da prateleira ensaiada. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e		
--	---	--	--

	resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
--	--	--	--

LOTE 05 - MÓDULOS			
ITEM	DESCRIÇÕES TÉCNICAS	UNID.	QUANTIDADE
01	MÓDULO PIVOTANTE Módulo pivotante, alto, confeccionado em aço, dotado quatro prateleiras sendo uma prateleira fixa e as outras três removíveis e ajustáveis. Dimensões acabadas: Largura (L): 900 mm; Profundidade (p): 450 mm; Altura (h): 1975 mm. Admite-se tolerância de +/- 10mm Constituintes Fabricado com corpo, divisórias e portas confeccionados em chapa de aço carbono #22 (0,75mm). Prateleiras e reforço das portas confeccionada em chapa de aço carbono #20 (0,90mm), as prateleiras devem conter um reforço em sua face interior fabricado em chapa de aço carbono, dobrado em formato de “V”, contém também na dobra em sua face inferior uma tripla dobra evitando assim que as dobras fiquem cortantes ao toque. A base do modulo deve ser confeccionada em chapa de aço carbono #18 (1,25mm), as dobradiças devem ser confeccionadas em chapa de aço carbono #18. O modulo deve conter um total de 4 prateleiras, sendo uma fixa e 3 removíveis e ajustáveis. As dobradiças devem ser internas e não visíveis na parte exterior do móvel com pelo menos 50mm de altura - três unidades por porta. Também devem conter maçaneta e canopla inteiramente metálicas, de liga não ferrosa, cromadas e fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta. As chaves devem estar em duplicata. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de	UNID.	1.000

	névoa salina, de no mínimo 300 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 350 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 8 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
02	MÓDULO RETRÁTIL Módulo confeccionado em aço carbono, usado para pastas suspensas dotado de 4 gavetas, montadas sobre trilhos telescópicos que permitam abertura total. Dimensões acabadas: Altura: 1.340mm	UNID.	1.000

	Profundidade: 630mm Admite-se tolerância de +/- 20mm Módulo composto por quatro gavetas dotadas de correções providas de esferas de aço estampado, trilhos telescópicos e guias confeccionado em chapa de aço #18, deve conter haste de travamento de gavetas confeccionada em chapa de aço carbono #18. O corpo, base superior e base interior deve conter fechamento que fica junto ao piso confeccionada em chapa de aço #22. O módulo deve ser dotado de fechadura de tambor cilíndrico com sistema de travamento simultâneo das gavetas. As chaves devem estar em duplicata. O móvel deve ser dotado de sapatas niveladoras e porca na base para fixação das sapatas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 350 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 8 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro		
--	---	--	--

	para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
03	MÓDULO INTEGRADO Módulo confeccionado em aço carbono, dotado de 3 prateleiras bipartida ajustáveis, perfazendo um total de 6 prateleiras que são fixadas de 2 em duas, sendo uma de um lado da outra, elas devem ter fixadas a estrutura por meio de encaixe, formando assim vãos de alturas ajustáveis. Dimensões acabadas: Altura: 2.000mm Profundidade: 585mm Admite-se tolerância de +/- 10mm Módulo composto por 6 prateleiras confeccionada em chapa de aço carbono com chapa #20. Corpo composto por duas laterais de sustentação confeccionada em chapa de aço carbono #18, cada lateral possui rasgos que servem para receber as prateleiras, com medida de 105mm de comprimento por 25mm de altura, com espaçamento vertical entre eles de 130mm. Base e topo confeccionado em chapa de aço #14, em formato retangular fechado, dotado de um reforço interno dobrado em formato de “U”, soldado. Dois anteparos laterais soldados a base e fixado nas laterais do módulo através de 6 para fusos 3/8 de cada lado. O móvel deve ser dotado de sapatas niveladoras e porca na base para fixação das sapatas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar.	UNID.	900

A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO):

- Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443.
- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa.
- Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 350 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa.
- Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 8 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa.
- Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².
- Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.
- Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento.
- Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm.
- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).
- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.
- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545.
- Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3.

Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo

	relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
04	MÓDULO REGULÁVEL Módulo regulável confeccionado em chapa de aço dotada de 5 prateleiras ajustáveis. Dimensões acabadas: Profundidade: 460 mm (+/- 10mm) Altura: 1980 mm (+/-100mm) Módulo totalmente confeccionada em chapa de aço com prateleiras confeccionadas em chapa de aço #20, contendo reforço para travamento no formato de “X”, ajustável, com 25mm de largura, confeccionado em chapa “20”. As prateleiras devem conter um reforço em sua face inferior fabricado em chapa de aço carbono, dobrado em formato de “V”, contém também na dobra em sua face inferior uma tripla dobra evitando assim que as dobras fiquem cortantes ao toque. As prateleiras devem ser fixadas as colunas através de parafusos 5/8, cabeça sextavada. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 350 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 8 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da	UNID.	600

	película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
05	MÓDULO MULTIPLO Módulo composto por 16 vãos de compartimentos sobrepostos em 4 fileiras horizontais e 4 fileiras verticais dotados de portas e fechaduras independentes. Dimensões acabadas: Altura: 1.975mm Largura: 1.600mm Admite-se tolerância de +/- 10mm Módulo composto por corpo, divisórias e portas confeccionados em chapa de aço carbono #22. A base dos compartimentos deve ser confeccionada em chapa de aço carbono #20 e os pés devem ser confeccionados em chapa de aço carbono #16. As dobradiças devem ser confeccionadas em chapa de aço carbono e as dobradiças devem ser internas e não visíveis na parte exterior do móvel. A fechadura deve ser um tambor cilíndrico e as chaves fornecidas em duplicatas presas à porta correspondente. Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, na cor a combinar. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209,	UNID.	500

	ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 350 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 8 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
06	MÓDULO VERTICAL DIMENSÕES: Largura: 900 mm (+/-100mm); Altura total: 2.000 mm (+/-30mm); Profundidade: 300 mm (+/-30mm)	UNID.	60

	Material: Montante e base em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 80mm (± 1mm) com parede de 1,9mm ($\pm 0,2$mm). 6 prateleiras e 3 travessas verticais de união em chapa de aço carbono com espessura #16, Laterais da prateleira em chapa de aço carbono com espessura #14. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, na cor a combinar. Ponteiras: Ponteira niveladora. Tolerância ± 10mm. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Caixa Corpo composto por: Chapéu em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC, com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas através de processo de “Hot Melting”, dimensões acabadas das fitas largura de 25mm ($\pm 0,2$mm) e espessura de 3mm ($\pm 0,2$mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 2,5mm. Lateral direita e esquerda: Em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC, com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas através de processo de “Hot Melting”, dimensões acabadas das fitas largura de 25mm ($\pm 0,2$mm) e espessura de 3mm ($\pm 0,2$mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 2,5mm. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d_0/t_0 e Ri_0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d_0/t_0 e Ri_0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d_0/t_0 e Ri_0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado $X_0 Y_0$, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da		
--	---	--	--

	película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRADO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
07	MÓDULO MISTO Módulo misto, baixo, confeccionado em aço, dotado uma prateleira sendo uma prateleira. Dimensões acabadas: Largura (L): 900 mm; Profundidade (p): 450 mm; Altura (h): 800 mm. Admite-se tolerância de +/- 10mm Módulo confeccionado com corpo e duas portas completo em chapa de aço carbono #22. Prateleiras e reforço das portas confeccionada em	UNID.	60

	chapa de aço carbono #20, a prateleira deve conter um reforço em sua face inferior fabricado em chapa de aço carbono, dobrado em formato de “V”, contém também na dobra em sua face inferior frontal e traseira uma tripla dobra evitando assim que as dobras das bordas fiquem cortantes ao toque. A base do módulo deve ser confeccionada em chapa de aço carbono #18, as dobradiças devem ser confeccionadas em chapa de aço carbono #18. As dobradiças devem ser internas e não visíveis na parte exterior do móvel com pelo menos 50mm de altura - duas unidades por porta. Também devem conter maçaneta e canopla inteiramente metálicas, de liga não ferrosa, cromadas e fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta. As chaves devem estar em duplicata. O módulo deve ser composto de um sobre corpo composto por laterais, tampo superior e lateral traseira, fazendo uma ideia de semi-caixa, confeccionada em MDP ou MDF de 18mm, na cor a combinar. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo “Hot Melting”, com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5$mm para espessura. Pés são confeccionados em tubo de aço carbono, secção retangular, 30X20mm com espessura de 1,5mm. Devem conter ponteiros em todos os orifícios do tubo, fabricado através do processo de injeção. O móvel deve ser dotado de sapatas niveladoras e porca na base para fixação das sapatas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841.		
--	---	--	--

- Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 60N. - Laudo de referente a NBR 15761. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRADO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade,	
---	--

	serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
--	---	--	--

LOTE 06 - ASSENTOS			
ITEM	DESCRIÇÕES TÉCNICAS	UNID.	QUANTIDADE
01	ASSENTO EXECUTIVO Assento executivo dotado de estrutura de assento em madeira reflorestada com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e courvin na cor a combinar. Medidas do assento 465mm de largura x465mm de profundidade. O encosto deve ser fabricado em peça inteiriça, com ventilação, através de orifícios com desenhos geométricos, confeccionado através do processo de injeção em material de pp (polipropileno copolímero) injetado, virgem e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui uma abertura na parte inferior que serve como pega mão para facilitar o transporte. Suas dimensões são de 410mm na maior largura por 410mm de altura na linha de centro, e cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por meio de 03 parafusos auto ataraxantes para plástico com fenda halen. Base do assento ligando ao encosto formada por tubos ø 25,4 mm (1") e espessura de parede 1,5 mm dobrados e interligados de um lado a outro por duas travessas de sustentação do assento fabricadas em chapa de aço com espessura de 1/8. Base para giratório através de conjunto estrela com capa para pistão e cinco rodízios, confeccionado na cor preta. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiras plásticas para acabamento. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante	UNID.	1.200

	dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
02	ASSENTO FUNCIONAL Assento funcional dotado de assento e encosto confeccionado através do processo de injeção em polipropileno copolímero virgem, isento de	UNID.	1.800

	cargas minerais. Cor a combinar. Encosto: Deverá possuir 24 respiradores quadrados medindo aproximadamente 10x10mm. Moldado em contorno vertebral com encaixes retangulares na estrutura. Acabamento texturizado na sua face superior e inferior. Fixação do encosto através de travamento com pino tampão no mesmo polipropileno. Medidas: largura 455mm, altura 255mm no eixo central da sua curvatura e espessura mínima de 4mm. Assento: Devera possuir 10 respiradores quadrados medindo aproximadamente 10x10mm. Moldados com contornos ergonômicos para conforto das pernas, evitando pressão sanguínea. Fixado na estrutura através de presilhas já fundidas no próprio assento, além da colocação de 06 (seis) parafusos flagelado 5,0X20mm na parte inferior Medidas: largura 465 mm e 400 mm de profundidade e espessura mínima de 4mm, com acabamento texturizado na sua face superior, bordas e parte inferior lisas. Estrutura em aço com interligação entre assento e encosto em aço carbono, tubo secção oblongo 16x30mm com espessura de parede 1,90mm(chapa 14), solda MIG em todo o perímetro. Travessa no assento através de tubo secção oblongo 16x30mm com espessura de parede 1,90mm(chapa 14). Base para giratório através de conjunto estrela com capa para pistão e cinco rodízios, confeccionado na cor preta. Encosto fixado a estrutura através de dois pinos confeccionado através do mesmo processo e cor do encosto. Assento fixado a estrutura através de seis parafusos autotarraxantes cabeça flangeada sem ponta, phillips e quatro rebites fixados na parte superior do assento. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiras plásticas para acabamento. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de		
--	--	--	--

	névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
03	ASSENTO COM ALÇA Assento com alça dotado de assento e encosto fabricado através do processo de injeção com material de PP (polipropileno copolímero), virgem, isento de cargas. O assento e encosto possuem um encaixe se tornando uma peça única em formato de “concha”. O encosto possui medida de 305mm de altura no eixo central e 400mm de largura no eixo central da região lombar. Deve possuir acabamento anatômico para melhor acomodação da região lombar. Dotado em sua face superior de abertura geométrica de aproximadamente 123mm de comprimento e 38mm de altura que serve como pega mão. Fixado a	UNID.	3.000

	estrutura através de encaixe junto ao assento e possui também uma saliência na parte traseira para receber o tubo que liga o assento ao encosto e deve conter 2 parafusos autobrocante em cada lado. Assento em formato anatômico para garantir a circulação das pernas medindo 445mm de profundidade no eixo central e 400mm de largura central. O assento deve fixado a estrutura metálica através de quatro parafusos auto atarraxante próprio para plástico, fenda Philips. Estrutura composto por tubo de aço carbono, laminado a frio, secção oblonga 16x30mm com espessura de 1,5mm perfazendo um formato de “L” visando unir o assento ao encosto, este tubo deve entrar no encosto. Duas travessas em tubo aço carbono, secção circular de 5/8 com espessura de 1,5mm que servem para unir os dois tubos em formato de “L”. Dois pés em formato de “U” fixados na mesma próximo das travessas, em tubo de aço carbono 20x20mm com espessura de 1,5mm. Sendo o pé dianteiro menor e o pé traseiro maior deixando assim um móvel empilhável. Altura do chão ao assento 460mm. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticas para acabamento. Soldas em todo perímetro devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².		
--	--	--	--

	- Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
04	ASSENTO DE APOIO Assento e encosto fabricado através do processo de injeção em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais. Encosto: Deverá possuir 24 respiradores quadrados medindo aproximadamente 10x10mm. Moldado em contorno vertebral com encaixes retangulares na estrutura. Acabamento texturizado na sua face superior e inferior. Fixação do encosto através de travamento com pino tampão no mesmo polipropileno. Medidas: largura 455mm, altura 255mm no eixo central da sua curvatura e espessura mínima de 4mm. Assento: Devera possuir 10 respiradores quadrados medindo aproximadamente 10x10mm. Moldados com contornos ergonômicos para conforto das pernas, evitando pressão sanguínea. Fixado na estrutura através de presilhas já fundidas no próprio assento, além da colocação de 06 (seis) parafusos flagelado 5,0X20mm na parte inferior Medidas: largura 465 mm e 400 mm de profundidade e espessura mínima de 4mm, com acabamento texturizado na sua face superior, bordas e parte inferior lisas. Ponteiras: Ponteiras na mesma cor do assento e encosto, dotada de	UNID.	1.800

	espessadores para não permitir o contato dos pés com outras partes metálicas quando empilhadas. Estrutura em aço carbono tubular de 25,4mm com espessura de parede de 1,5mm(chapa 16) com formato dos pés em “V”, vinco em toda extensão vertical. Interligação entre assento e encosto em aço carbono, tubo oblongo 16x30mm com espessura de parede 1,90mm(chapa 14), solda MIG em todo o perímetro. Travessa ÚNICA aço carbono, tubo oblongo med. 40,2mmX20.8mm com espessura de parede 1,90mm(chapa 14), interligando os pés, encaixada e soldada nos pés em todo o perímetro de contato, com ponteiros em polipropileno permitindo o acoplamento lateral com outras cadeiras e servindo como espaçador no empilhamento, produzidas no mesmo material e cor do assento e encosto. Soldas em todo perímetro devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.		
--	---	--	--

	- Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRADO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
05	ASSENTO CIRCULAR Assento em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetado na cor a combinar, dotado de porcas coinjetadas, rosca métrica M6. Com medidas de diâmetro de 300mm e 25mm de altura. Nos moldes do assento, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "MODELO FDE" e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Fixação do assento à estrutura através de 04 porcas com rosca métrica M6, coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio assento. E 04 parafusos rosca métrica M6, cabeça panela, fenda Philips.	UNID.	3.000

	Estrutura dos pés em formato de “X” para receber o assento e desce até o chão fazendo quatro pés em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 7/8", em chapa 16 (1,5mm). Altura do chão ao assento 445mm Sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe interno. Nos moldes das sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Soldas em todo perímetro devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP.		
--	---	--	--

	- Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório atestando a resistência ao impacto. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
06	ASSENTO TRIPLO Assento triplo dotado de três assento e três encostos, fazendo assim três lugares. Assento dotado de estrutura de assento em madeira reflorestada com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e courvin na cor a combinar. Medidas do assento 465mm de largura x465mm de profundidade. O encosto deve ser fabricado em peça inteiriça, com ventilação, através de orifícios com desenhos geométricos, confeccionado através do processo de injeção em material de pp (polipropileno copolímero) injetado, virgem e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui uma abertura na parte inferior que serve como pega mão para facilitar o transporte. Suas dimensões são de 410mm na maior largura por 410mm de altura na linha de centro, e cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por meio de 03 parafusos auto ataraxantes para plástico com fenda halen. Altura do assento ao chão 460mm Base do assento ligando ao encosto formada por tubos ø 25,4 mm (1”) e espessura de parede 1,5mm dobrados e interligados de um lado a outro por duas travessas de sustentação do assento fabricadas em tubo de aço carbono secção quadrado 40x20mm com espessura de 1,5mm. Aseto triplo possuindo 2 tubos na transversal medindo 50X30X1,5mm(chapa 16), colunas confeccionadas em tubo oblongo 50X30X1,5mm(chapa 1). Base dos pés confeccionada em tubo medindo 50x30x1,5mm mm de espessura e ponteiros cobrindo parte superior das bases dos pés, fixada através de encaixe e rebites. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro	UNID.	1.000

	da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não		
--	--	--	--

	ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
07	ASSENTO MONOBLOCO Assento monobloco composto por assento e encosto fabricado através do processo de injeção, polipropileno, sem braço, monobloco. Cor a combinar. O encosto deve possuir orifícios geométricos visando a melhor ventilação. O assento monobloco deve perfazer um só volume.	UNID.	2.000
08	ASSENTO TRIPLO COM NICHÔ Assento triplo com nicho dotado de três assento e três encostos, fazendo assim três lugares e ao final de um dos lados uma base para apoio. Assento dotado de estrutura de assento em madeira reflorestada com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e courvin na cor a combinar. Medidas do assento 465mm de largura x 465mm de profundidade. O encosto deve ser fabricado em peça inteiriça, com ventilação, através de orifícios com desenhos geométricos, confeccionado através do processo de injeção em material de pp (polipropileno copolímero) injetado, virgem e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui uma abertura na parte inferior que serve como pega mão para facilitar o transporte. Suas dimensões são de 410mm na maior largura por 410mm de altura na linha de centro, e cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por meio de 03 parafusos auto ataraxantes para plástico com fenda halen. Altura do assento ao chão 460mm Tampo para apoio lateral, deve ficar em uma das laterais, fabricado pelo processo de injeção, em ABS (acrilonitrila butadieno estireno) com medidas de 520mm de comprimento x 390mm de profundidade, contém aba em todo seu perímetro medindo 39mm, na parte superior do tampo deve haver um rebaixo em formato retangular que faz um porta canetas e um rebaixo em formato circular com 78mm de diâmetro porta copos, superfície lisa. Na parte inferior contém aletas que fazem o tempo ser acoplado ao tubo através de no mínimo 6 rebites de repuxo. Cor a combinar. Base do assento ligando ao encosto formada por tubos $\varnothing$ 25,4 mm (1") e espessura de parede 1,5mm dobrados e interligados de um lado a outro por duas travessas de sustentação do assento fabricadas em tubo de aço carbono secção quadrado 40x20mm com espessura de 1,5mm. Assento triplo possuindo 2 tubos na transversal medindo 50X30X1,5mm(chapa 16), colunas confeccionadas em tubo oblongo	UNID.	18

50X30X1,5mm(chapa 1). Base dos pés confeccionada em tubo medindo 50x30x1,5mm mm de espessura e ponteiros cobrindo parte superior das bases dos pés, fixada através de encaixe e rebites. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP.	
--	--

	- Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do ABS. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRADO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
09	ASSENTO TELADO Assento telado dotado de estrutura de assento e encosto. Assento confeccionado em madeira reflorestada com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e courvin na cor a combinar. Medidas do assento 400mm de largura x 380mm de profundidade. O encosto deve ser fabricado através do processo de injeção, em polipropileno copolímero, isento de cargas. Com formato em design traseiro para movimentação do encosto, possui duas porcas coinjetadas para garantir sua fixação. Na face frontal do encosto deve ser fixado uma tela com pequenos orifícios para facilitar a ventilação e flexibilidade, essa tela é fixada através de um perfil emborrachado que permeia por todo o perímetro do encosto garantido a fixação homogênea da tela. Apoia braço confeccionado através do processo de injeção fixado ao braço através de dois parafusos autoatarrachante e tubo de aço carbono, secção circular, 7/8 na 1,5mm. O encosto deve ser fixado a estrutura através de tubo aço carbono, secção oblonga 16x30mm com 1,9mm de espessura, que ligará o	UNID.	30

	encosto a estrutura do assento através de uma dobra em formato de “L”. Estrutura dos pés em formato de “U” confeccionada através de tubo aço carbono secção 7/8 com espessura de 1,5mm. Contém duas travessas para unir os pés ao assento em tubo de aço carbono secção circular 7/8. Fixação do encosto através de dois parafusos M6 e fixação do assento através de quatro parafusos M6. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.		
--	---	--	--

	- Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRADO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
10	ASSENTO MULTIUSO Assento multiuso completamente fabricado através do processo de injeção. Cor a combinar. O assento, encosto e pés são completamente fabricados pelo processo de injeção em policarbonato. O encosto possui design geométricos trabalhados composto em sua face superior por ondulações geométricas que são ligadas a base do encosto por meio de seis “colunas” trabalhadas, duas dessas colunas ficam nas laterais e ligam o encosto ao assento e descem até o chão perfazendo assim os pés traseiros, na parte frontal do assento descem dois pés frontais, os 4 pés que contém no mínimo 4 detalhes, os 4 pés possuem uma amarração fabricada pelo mesmo material. Na face inferior do encosto possui um recorte anatômico ideal para	UNID.	120

	ajudar no transporte da mesma, facilitando a pega da mão. Na face inferior dos pés possui um sistema anti-impacto e anti-deslizante através de pino, garantindo a aderência perfeita com zero dano ao piso. Dimensões de: Largura: 40,5cm Altura total 90,8cm Largura do assento 40,5cm Profundidade do assento 40cm Altura do assento ao piso 44,2cm A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR A AMOSTRA DO ITEM: Apresentar amostra no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
--	--	--	--

ANEXO II MINUTA DO TERMO DE CONTRATO

Contrato N^o

TERMO DE CONTRATO DE AQUISIÇÃO DE BENS N^o
(...) QUE CELEBRAM ENTRE SI, DE UM LADO, COMO
CONTRATANTE, O
ESTADO DO PIAUÍ, POR INTERMÉDIO DA (órgão ou
entidade), E DO OUTRO, COMO CONTRATADA, A
EMPRESA (...)

O Estado do Piauí, por intermédio da _____, inscrita no CNPJ sob o n^o (.), doravante denominada simplesmente CONTRATANTE, com sede (endereço completo), neste ato representado por seu (CARGO DO ORDENADOR DE DESPESA), Sr(a). (...), portador(a) da Cédula de Identidade n^o (.), inscrito(a) no CPF sob o n^o (...); e a Empresa (...) com sede e foro na cidade de (...) Estado do (.), estabelecida à (endereço completo), inscrita no CNPJ sob o n^o (.), aqui representada por (nome completo, cargo) inscrito(a) no CPF sob o n^o (...), portador(a) da carteira de identidade RG n^o (...), doravante denominada abreviadamente CONTRATADA, tendo em vista a homologação do Pregão Eletrônico n^o (.), conforme despacho exarado no Processo Administrativo n^o (...), vinculado ao Parecer Jurídico PGE/PLC n^o (.) e o que mais consta dos citados autos, que passa a fazer parte integrante deste instrumento, independentemente de transcrição, em conformidade com as normas da Lei n^o 14.133/2021, bem como com o Decreto Estadual n^o 15.093/2013, os quais submetem as partes para todos os efeitos, têm justo e acordado celebrar o presente TERMO DE CONTRATO, regendo-se a contratação pelo fixado nas cláusulas seguintes:

PARTE GERAL

- 1.1. São partes complementares deste Contrato, independentemente de transcrição, o Processo Administrativo discriminado na Parte Específica deste Contrato, incluído o Termo de Referência constante nos autos, a proposta apresentada pela Contratada, seus anexos, os detalhes executivos, projetos, especificações técnicas, despachos e pareceres que o encorpam.
2. 1.2. A Parte Específica definirá se o contrato se origina de Pregão Eletrônico ou contratação direta, indicando o fundamento legal utilizado para a dispensa ou inexigibilidade, quando for o caso.

CLÁUSULA SEGUNDA – DO OBJETO DO CONTRATO

2.1 O objeto do presente Termo de Contrato é a aquisição do objeto descrito na Parte Específica deste Contrato, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas no Termo de Referência e na proposta, os quais integram este instrumento, independente de transcrição.

CLÁUSULA TERCEIRA – ENTREGA E RECEBIMENTO DO OBJETO

- 3.1. O prazo e local de entrega do objeto se encontram previstos na Parte Específica.
- 3.2. Os bens serão recebidos provisoriamente no prazo previsto na Parte Específica, pelo 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.
- 3.3. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo previsto na Parte Específica, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.
- 3.4. Os bens serão recebidos definitivamente no prazo previsto na Parte Específica, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.
- 3.4.1. Na hipótese de o termo circunstanciado ou a verificação a que se refere o subitem anterior artigo não

serem, respectivamente, lavrado ou procedida dentro dos prazos fixados, reputar-se-ão como realizados, desde que comunicados à Administração nos 15 (quinze) dias anteriores à exaustão dos mesmos, situação na qual será responsabilizado o fiscal ou comissão responsável pela fiscalização.

3.5. O recebimento provisório ou definitivo ocorrerá mediante termo circunstanciado ou recibo, conforme definido na Parte Específica.

3.6. Nos termos do art. 40, IV, da Lei nº 14.133/20213, e art. 7º, 1º, do Decreto Estadual nº 15.093/2013, o recebimento provisório ou definitivo de material de valor superior a R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) será feito por comissão de, no mínimo, 03 (três) membros.

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

CLÁUSULA QUARTA – DO VALOR DO CONTRATO

4.1. O valor do presente Termo de Contrato está previsto na Parte Específica.

4.2. No valor em questão estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução contratual, inclusive tributos 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.

CLÁUSULA QUINTA – DO PAGAMENTO

5.1. O pagamento será realizado no prazo máximo de até 30 (trinta) dias, contados a partir da data final do período de adimplemento a que se referir, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado, podendo a Parte Específica deste Contrato prever prazo inferior.

5.2. Os pagamentos decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei 14.133, de 2021, deverão ser efetuados no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da data da apresentação da Nota Fiscal, nos termos do art. 12 Da Lei nº 14.133/2021

5.3. Não será autorizado pagamento sem que o fiscal do contrato ateste o recebimento dos bens descritos na nota fiscal apresentada.

5.4. Para execução do pagamento de que trata esta Cláusula, a CONTRATADA deverá fazer constar da Nota Fiscal correspondente, emitida sem rasura, em letra bem legível em nome da CONTRATANTE, cujo CNPJ está especificado na qualificação preambular do contrato, informando o número de sua conta corrente, o nome do Banco e a respectiva Agência.

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

5.6. Caso a CONTRATADA seja optante pelo Sistema Integrado de Pagamento de Impostos e Contribuições das Microempresas e Empresas de Pequeno Porte – SIMPLES, deverá apresentar, juntamente com a Nota Fiscal, a devida comprovação, a fim de evitar a retenção na fonte dos tributos e contribuições, conforme legislação em vigor.

5.7. A Nota Fiscal correspondente deverá ser entregue, pela CONTRATADA, diretamente ao Fiscal deste Contrato, que somente atestará a aquisição/fornecimento do objeto nomes de referência e liberará a referida Nota Fiscal para pagamento, quando cumpridas, pela mesma, todas as condições pactuadas.

5.8. Havendo erro na Nota Fiscal ou circunstância que impeçam a liquidação da despesa, aquela será devolvida a CONTRATADA, pelo Gestor deste Contrato e o pagamento ficará pendente até que se providencie pela CONTRATADA as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a regularização da situação ou reapresentação do documento fiscal não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

5.9. Quando da ocorrência de eventuais atrasos de pagamento provocados exclusivamente pela Administração, o valor devido deverá ser acrescido de atualização financeira, e sua apuração se fará desde a data de seu vencimento até a data do efetivo pagamento, em que os juros de mora serão calculados à taxa de 0,5% (meio por cento) ao mês, ou 6% (seis por cento) ao ano, mediante aplicação das seguintes formulas:

$I = (TX/100) / 365 \times EM = I \times N \times VP$, onde:

I = índice de atualização financeira;

TX = Percentual da taxa de juros de mora anual;

EM = Encargos Moratórios;

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

= Valor da parcela em atraso

5.10. A atualização só será devida em caso de mora imputável exclusivamente ao contratante.

5.11. Para fins de pagamento, a Contratada deverá apresentar os seguintes documentos, conforme Decreto Estadual 15.093/2013, arts. 5º e 6º:

a) Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço – FGTS (CRF, fornecido pela Caixa Econômica Federal). Será aceito certificado da matriz em substituição ao da filial ou vice-versa quando, comprovadamente, houver arrecadação centralizada;

b) Prova de regularidade para com a Justiça do Trabalho emitida pelo TST (Certidão Negativa de débitos Trabalhistas);

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

d) Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual e Municipal do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente, na forma da lei.

CLÁUSULA SEXTA – REAJUSTE E ALTERAÇÕES

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

6.1.1. Dentro do prazo de vigência do contrato e mediante solicitação da contratada, os preços contratados poderão sofrer reajuste após o interregno de um ano, contado a partir da data-limite para a apresentação da proposta, aplicando-se o índice IPCA-E, salvo se outro for definido na Parte Específica deste Contrato.

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

6.3. Competirá à Contratada exercer, perante a Contratante, seu direito ao reajuste, sendo que, se não o fizer de forma tempestiva e, por via de consequência, prorrogar o contrato ou deixar expirar o prazo de vigência, ocorrerá a preclusão do seu direito ao reajuste.

6.4. Deverá o gestor do contrato diligenciar no sentido de assegurar que a economicidade do vínculo contratual será mantida mesmo após o reajuste, juntando aos autos documentação comprobatória da atual compatibilidade do valor do contrato com a realidade de mercado

6.5. Se a variação do indexador adotado implicar em reajuste que prejudique a economicidade do valor contratual, a CONTRATADA aceita negociar a adoção de preço compatível com a realidade do mercado. 6.6 Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina do art. 65 da Lei nº 14.133 de 2021. 6.7. A Contratada é obrigada 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.

6.8. As supressões resultantes de acordo celebrado entre as partes Contratantes poderão exceder o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

CLÁUSULA SÉTIMA – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

As despesas decorrentes desta contratação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento do Estado do Piauí, conforme classificação descrita na Parte Específica deste contrato

CLÁUSULA OITAVA – GARANTIA DE EXECUÇÃO

8.1. A Parte Específica poderá prever a prestação de garantia como condição para a assinatura do contrato.

8.2. O prazo de validade da garantia está previsto na Parte Específica do contrato e deverá ser superior a 90 (noventa) dias do prazo contratual.

8.3. A garantia prestada será restituída e/ou liberada após o cumprimento integral de todas as obrigações contratuais e, quando em dinheiro, será atualizada monetariamente, conforme dispõe o art. 96, da Lei Federal nº 14.133/2021

8.4. A não prestação de garantia equivale à recusa injustificada para a contratação, caracterizando descumprimento total da obrigação assumida, ficando a adjudicatária sujeita às penalidades legalmente estabelecidas, inclusive multa.

8.5. Na ocorrência de acréscimo contratual de valor, deverá ser prestada garantia proporcional ao valor acrescido, nas mesmas condições estabelecidas no subitem 8.1 da Parte Específica deste contrato.

CLÁUSULA NONA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

9.1 São obrigações da contratante:

9.1.1 Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas neste Contrato;

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

9.1.3 Comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

9.1.4 Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;

9.1.5 Efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Termo de Referência e no contrato;

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

9.1. As obrigações gerais elencadas nesta cláusula somam-se àquelas decorrentes das peculiaridades da contratação, as quais estão previstas na Parte Específica.

CLÁUSULA DÉCIMA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

10.1. A Contratada deve cumprir todas as obrigações constantes neste Contrato e na sua proposta, assumindo exclusivamente os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto e, ainda:

10.1.1. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes neste Contrato, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade.

10.1.1.1. As indicações referentes ao objeto deverão ser aquelas exigidas no Edital. A garantia da qualidade (ou prazo de validade) do objeto deve guardar conformidade com o prazo de garantia ou validade exigido no edital ou com aquele ofertado pelo licitante na proposta, se for o caso.

10.1.1.2. O objeto deve estar acompanhado dos itens previstos na Parte Específica.

10.1.2. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

10.1.3. Substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado na Parte Específica, o objeto com avarias ou defeitos;

10.1.4. Comunicar à Contratante, no prazo previsto na Parte Específica, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

10.1.5. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

10.1.6. Indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato.

10.1.7. Acatar todas as orientações da CONTRATANTE, sujeitando-se à mais ampla e irrestrita fiscalização, prestando todos os esclarecimentos solicitados e atendendo às reclamações formuladas.

10.2. As obrigações gerais elencadas nesta cláusula somam-se àquelas decorrentes das peculiaridades da contratação, as quais estão previstas na Parte Específica.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – FISCALIZAÇÃO

11.1. Nos termos do art. 117 Lei nº 14.133/2021, será designado representante para acompanhar e fiscalizar a entrega dos bens, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.

11.1.1. O recebimento de material de valor superior a R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) será confiado a uma

comissão de, no mínimo, 3 (três) membros, designados pela autoridade competente.

11.2. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 14.133, de 2021.

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

11.4. A empresa vencedora do certame deverá dar garantia do fabricante conforme previsto na Parte Específica.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

12.1. As penalidades administrativas aplicáveis à Contratada, por inadimplência, estão previstas nos artigos 81, 87, 88 e seus parágrafos, todos da Lei nº 14.133/21, sem prejuízo das sanções previstas neste Contrato.

12.1.1. A Parte Específica deste Contrato poderá prever outras faltas e sanções ao Contratado, de acordo com as peculiaridades do objeto.

12.2. Conforme a lei, comete infração administrativa aquele que, convocado dentro do prazo de validade de sua proposta, não assinar o contrato ou ata de registro de preços, deixar de entregar documentação exigida no edital, apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal.

12.2.1. O licitante ou adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem 12.2 ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções: a) Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante; b) Impedimento de licitar e de contratar com o Estado do Piauí e descredenciamento no CADUF/PI, pelo prazo de até cinco anos.

MULTA

a) A multa de mora a ser aplicada por atraso injustificado na execução do contrato será calculada sobre o valor dos bens não fornecidos, competindo sua aplicação ao titular do órgão contratante, observando os seguintes percentuais:

a.1) de 0,3% (três décimos por cento), por dia de atraso até o limite correspondente a 15 (quinze) dias; e

a.2) de 0,5% (cinco décimos por cento), por dia de atraso a partir do 16º (décimo sexto) dia, até o limite correspondente a 30 (trinta) dias; e

a.3) de 1,0% (um por cento), por dia de atraso a partir do 31º (trigésimo primeiro) dia, até o limite correspondente a 60 (sessenta) dias, findo o qual a Contratante rescindirá o contrato correspondente, aplicando-se à Contratada as demais sanções previstas na Lei nº 14.133/21.

b.1) Será aplicada multa de 1,5% (um e meio por cento) sobre o valor da contratação, quando a Contratada:

b.2) Prestar informações inexatas ou obstacular o acesso à fiscalização da contratante no cumprimento de suas atividades; b.2) Desatender às determinações da fiscalização da contratante; e

b.3) Cometer qualquer infração às normas legais federais, estaduais e municipais, respondendo ainda pelas multas aplicadas pelos órgãos competentes em razão da infração cometida.

c) Será aplicada multa de 2% (dois por cento) sobre o valor da contratação quando a Contratada:

c.1) Não iniciar, ou recusar-se a executar a correção de qualquer ato que, por imprudência, negligência, imperícia, dolo ou má-fé, venha a causar danos à Contratante ou a terceiros, independentemente da obrigação da Contratada em reparar os danos causados;

c.2) Praticar por ação ou omissão, qualquer ato que, por imprudência, negligência, imperícia, dolo ou má-fé, venha a causar danos à Contratante ou a terceiros, independentemente da obrigação da Contratada em reparar os danos causados.

12.4. ADVERTÊNCIA

a) A aplicação da penalidade de advertência será efetuada nos seguintes casos:

a.1) Descumprimento das obrigações assumidas contratualmente ou nas licitações, desde que acarretem

pequeno prejuízo ao Estado do Piauí, independentemente da aplicação de multa moratória ou de inexecução contratual, e do dever de ressarcir o prejuízo;

a.2) Execução insatisfatória do objeto contratado, desde que a sua gravidade não recomende o enquadramento nos casos de suspensão temporária ou declaração de inidoneidade;

a.3) Outras ocorrências que possam acarretar pequenos transtornos ao desenvolvimento das atividades da contratante, desde que não sejam passíveis de aplicação das sanções de suspensão temporária e declaração de inidoneidade.

12.5. SUSPENSÃO TEMPORÁRIA DO DIREITO DE LICITAR E CONTRATAR COM A ADMINISTRAÇÃO

a) A suspensão do direito de licitar e contratar com o Estado do Piauí pode ser aplicada aos licitantes e contratados cujos inadimplementos culposos prejudicarem o procedimento licitatório ou a execução do contrato, por fatos graves, cabendo defesa prévia, no prazo de 05 (cinco) dias úteis da data do recebimento da intimação;

b) A penalidade de suspensão temporária do direito de licitar e contratar com o Estado do Piauí será aplicada nos seguintes prazos e situações:

b.1) Por 06 (seis) meses nos seguintes casos:

b.1.1) Atraso no cumprimento das obrigações assumidas contratualmente e na licitação que tenha acarretado prejuízos significativos para o Estado do Piauí;

b.1.2) Execução insatisfatória do objeto deste ajuste, se antes tiver havido aplicação da sanção de advertência.

b.2) Por um ano:

b.2.1) Quando a contratada se recusar a assinar o contrato dentro do prazo estabelecido pela contratante.

b.3) Por 02 (dois) anos, quando a contratada:

b.3.1) Não concluir os fornecimentos contratados;

b.3.2) Fornecer bens em desacordo com as especificações ou com qualquer outra irregularidade, contrariando o disposto no Termo de Referência ou Contrato, não efetuando sua substituição ou correção no prazo determinado pela contratante;

b.3.3) Cometer quaisquer outras irregularidades que acarretem prejuízos ao Estado, ensejando a rescisão do contrato ou frustração do processo licitatório;

b.3.4) Praticar atos ilícitos, visando a frustrar os objetivos da licitação;

b.3.5) Demonstrar não possuir idoneidade para licitar e contratar com o Estado do Piauí, em virtude de atos ilícitos praticados;

b.3.6) Reproduzir, divulgar ou utilizar, em benefício próprio ou de terceiros, quaisquer informações de que seus empregados tenham conhecimento em razão da execução deste contrato, sem consentimento prévio da contratante.

12.6. DECLARAÇÃO DE INIDONEIDADE PARA LICITAR E CONTRATAR COM A ADMINISTRAÇÃO PÚBLICA

a) A declaração de inidoneidade será proposta pelo agente responsável pelo acompanhamento da execução contratual se constatada a má-fé, ação maliciosa e premeditada em prejuízo do Estado do Piauí, evidência de atuação com interesses escusos ou reincidência de faltas que acarretem prejuízos ao Estado do Piauí ou aplicações sucessivas de outras sanções administrativas.

b) A declaração de inidoneidade implica proibição de licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação, perante a autoridade que aplicou a penalidade, após ressarcidos os prejuízos e decorrido o prazo de 02 (dois) anos.

c) A declaração de inidoneidade para licitar e contratar com toda a Administração Pública será aplicada à contratada nos casos em que: c.1) tenha sofrido condenação definitiva por praticar, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

c.2) praticar atos ilícitos, visando a frustrar os objetivos da licitação;

c.3) demonstrar não possuir idoneidade para licitar e contratar com o Estado do Piauí, em virtude de atos ilícitos praticados;

c.4) reproduzir, divulgar ou utilizar em benefício próprio ou de terceiros, quaisquer informações de que seus

empregados tenham tido conhecimento em razão de execução deste contrato, sem consentimento prévio da contratante, em caso de reincidência;

c.5) apresentar qualquer documento falso, ou falsificado no todo ou em parte, com o objetivo de participar da licitação, ou no curso da relação contratual;

c.6) praticar fato capitulado como crime pela Lei 14.133/21.

d) Independentemente das sanções a que se referem os subitens anteriores, a Contratada está sujeita ao pagamento de indenização por perdas e danos, podendo ainda a administração propor que seja responsabilizada: d.1) civilmente, nos termos do Código Civil;

d.2) perante os órgãos incumbidos de fiscalização das atividades contratadas ou do exercício profissional a elas pertinentes;

d.3) criminalmente, na forma da legislação pertinente.

12.7. Nenhum pagamento será feito ao fornecedor dos bens que tenha sido multado, antes que tal penalidade seja descontada de seus haveres.

12.8. As sanções serão aplicadas, de acordo com a Lei Estadual nº 6.782/2016 e Decreto Estadual nº. 11.319/2004, pela Contratante, facultada a defesa prévia da interessada, no respectivo processo no prazo de 05 (cinco) dias úteis, com exceção da declaração de inidoneidade, cujo prazo de defesa é de 10 (dez) dias da abertura de vista, conforme § 3º do art. 156 da Lei nº. 14.133/21.

12.9. As multas administrativas previstas neste instrumento não têm caráter compensatório e o seu pagamento não eximirá a Contratada de responsabilidade por perdas e danos decorrentes das infrações cometidas.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DA RESCISÃO

13.1. O presente Termo de Contrato poderá ser rescindido nas hipóteses previstas no art. 137 da Lei nº 14.133, de 2021, com as consequências indicadas no art. 80 da mesma Lei, sem prejuízo das sanções aplicáveis.

13.2. Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados, assegurando-se à Contratada o direito à prévia e ampla defesa.

13.3. A rescisão por não cumprimento de cláusulas contratuais, especificações, projetos ou prazos acarreta as seguintes consequências, sem prejuízo das sanções previstas neste contrato e na Lei nº 14.133:

13.3.1. Assunção imediata do objeto do contrato, no estado e local em que se encontrar, por ato próprio da Administração; 13.3.2. Ocupação e utilização do local, instalações, equipamentos, material e pessoal empregados na execução do contrato, necessários à sua continuidade, na forma do inciso V do art. 104 da Lei nº 14.133/21;

13.3.3. Execução da garantia contratual, para ressarcimento da Administração, e dos valores das multas e indenizações a ela devidos;

13.3.4. Retenção dos créditos decorrentes do contrato até o limite dos prejuízos causados à Administração.

13.4. O termo de rescisão será precedido de Relatório indicativo dos seguintes aspectos, conforme o caso:

13.4.1. Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

13.4.2. Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

13.4.3. Indenizações e multas.

14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DOS CASOS OMISSOS

14.1. Os casos omissos serão decididos pela CONTRATANTE, mediante prévia manifestação da Procuradoria Geral do Estado, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133/21, e demais normas federais e estaduais de licitações e contratos administrativos e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078/90 - Código de Defesa do Consumidor - e normas e princípios gerais dos contratos.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DA VIGÊNCIA

15.1. A vigência e validade deste instrumento decorrerão de sua assinatura, conforme previsto na Parte Específica, tornando-se eficaz a partir da publicação, em extrato, na Imprensa Oficial, que será providenciada pela CONTRATANTE nos termos do Parágrafo Único do Artigo 94 da Lei nº 14.133/21 e suas alterações.

15.2. A vigência do contrato somente poderá ser prorrogada nos seguintes casos, conforme art. 105, § 1º, da Lei nº 14.133/21, após a oitiva da Procuradoria-Geral do Estado do Piauí:

a) alteração do projeto ou especificações, pela Administração;

- b) superveniência de fato excepcional ou imprevisível, estranho à vontade das partes, que altere fundamentalmente as condições de execução do contrato;
- c) interrupção da execução do contrato ou diminuição do ritmo de trabalho por ordem e no interesse da Administração;
- d) aumento das quantidades inicialmente previstas no contrato, nos limites permitidos por esta Lei;
- e) impedimento de execução do contrato por fato ou ato de terceiro reconhecido pela Administração em documento contemporâneo à sua ocorrência;
- f) omissão ou atraso de providências a cargo da Administração, inclusive quanto aos pagamentos previstos de que resulte, diretamente, impedimento ou retardamento na execução do contrato, sem prejuízo das sanções legais aplicáveis aos responsáveis

CLAUSULA DÉCIMA SEXTA – DA PROTEÇÃO DE DADOS

16.1. A CONTRATADA declara que tem ciência da existência da Lei Geral de Proteção de Dados (LGPD) e se compromete a adequar todos os procedimentos internos ao disposto na legislação, com intuito de proteção dos dados pessoais repassados pelo CONTRATANTE.

16.2. É vedada às partes a utilização de todo e qualquer dado pessoal repassado em decorrência da execução contratual para finalidade distinta daquela do objeto da contratação, sob pena de responsabilização administrativa, civil e criminal.

16.3. As partes se comprometem a manter sigilo e confidencialidade de todas as informações – em especial os dados pessoais e os dados pessoais sensíveis – repassados em decorrência da execução contratual, em consonância com o disposto na Lei n. 13.709/2018, sendo vedado o repasse das informações a outras empresas ou pessoas, salvo aquelas decorrentes de obrigações legais ou para viabilizar o cumprimento do instrumento contratual.

16.4. A CONTRATANTE e a CONTRATADA se comprometem a proteger os direitos fundamentais de liberdade e de privacidade e o livre desenvolvimento da personalidade da pessoa natural, relativos ao tratamento de dados pessoais, inclusive nos meios digitais, garantindo que:

- a) o tratamento de dados pessoais dar-se-á de acordo com as bases legais previstas nas hipóteses dos arts. 7º, 11 e 14 da Lei n. 13.709/2018, às quais se submeterão os serviços, e para propósitos legítimos, específicos, explícitos e informados ao titular;

- b) o tratamento seja limitado às atividades necessárias para o alcance das finalidades do serviço contratado ou, quando for o caso, ao cumprimento de obrigação legal ou regulatória, no exercício regular de direito, por determinação judicial ou por requisição da Autoridade Nacional de Proteção de Dados - ANPD;

- c) em caso de necessidade de coleta de dados pessoais dos titulares mediante consentimento, indispensáveis à própria prestação do serviço, esta será realizada após prévia aprovação da CONTRATANTE, responsabilizando-se a CONTRATADA pela obtenção e gestão. Os dados assim coletados só poderão ser utilizados na execução dos serviços especificados neste contrato, e em hipótese alguma poderão ser compartilhados ou utilizados para outras finalidades. Eventualmente, podem as partes convencionar, por escrito, que a CONTRATANTE será responsável por obter o consentimento dos titulares;

- d) os sistemas que servirão de base para armazenamento dos dados pessoais coletados seguem um conjunto de premissas, políticas e especificações técnicas, devendo estar alinhados com a legislação vigente e as melhores práticas de mercado;

- e) os dados obtidos em razão deste contrato serão armazenados em um banco de dados seguro, com garantia de registro das transações realizadas na aplicação de acesso (log), adequado controle baseado em função (role based access control) e com transparente identificação do perfil dos credenciados, tudo estabelecido como forma de garantir inclusive a rastreabilidade de cada transação e a franca apuração, a qualquer momento, de desvios e falhas, vedado o compartilhamento desses dados com terceiros;

- e.1) no caso de haver transferência internacional de dados pessoais pela CONTRATADA, para atender ao disposto acima, esta garante que:

- e.1.1) a legislação do país para o qual os dados foram transferidos, asseguram o mesmo nível de proteção que a legislação brasileira em termos de privacidade e proteção de dados, sob pena de encerramento da relação contratual, em vista de restrição legal prevista no ordenamento jurídico brasileiro;

- e.1.2) os dados transferidos serão tratados em ambiente da CONTRATADA;
- e.1.3) o tratamento dos dados pessoais, incluindo a própria transferência, foi e continuará a ser feito de acordo com as disposições pertinentes da legislação sobre proteção de dados aplicável e que não viola as disposições pertinentes do Brasil;
- e.1.4) sempre que necessário, orientará a Agência de Tecnologia da Informação do Estado do Piauí - ATI, ou a entidade que a substituir, durante o período de tratamento de dados pessoais, também em relação aos dados transferidos para país estrangeiro, para que ocorra em conformidade com a legislação sobre proteção de dados aplicável e com as cláusulas do contrato;
- e.1.5) oferecerá garantias suficientes em relação às medidas de segurança técnicas e organizativas, e as especificará formalmente ao contratante, não compartilhando dados que lhe sejam remetidos com terceiros;
- e.1.6) as medidas de segurança são adequadas para proteger os dados pessoais contra a destruição accidental ou ilícita, a perda accidental, a alteração, a divulgação ou o acesso não autorizados, nomeadamente quando o tratamento implicar a sua transmissão por rede, e contra qualquer outra forma de tratamento ilícito e que estas medidas asseguram um nível de segurança adequado em relação aos riscos que o tratamento representa e à natureza dos dados a proteger, atendendo aos conhecimentos técnicos disponíveis e aos custos resultantes da sua aplicação;
- e.1.7) zelar pelo cumprimento das medidas de segurança;
- e.1.8) tratará os dados pessoais apenas em nome da CONTRATANTE e em conformidade com as suas instruções e as cláusulas do contrato; no caso de não poder cumprir estas obrigações por qualquer razão, concorda em informar imediatamente a CONTRATANTE que neste caso poderá suspender a transferência de dados e/ou de rescindir o contrato;
- e.1.9) a legislação que lhe é aplicável não o impede de respeitar as instruções recebidas da CONTRATANTE e as obrigações do contrato e que, no caso de haver uma alteração nesta legislação que possa ter efeito adverso substancial nas garantias e obrigações conferidas pelas cláusulas do contrato, comunicará imediatamente essa alteração a CONTRATANTE, que neste caso poderá suspender a transferência de dados e/ou de rescindir o contrato;
- e.1.10) notificará imediatamente a CONTRATANTE sobre: qualquer solicitação juridicamente vinculativa de divulgação de dados pessoais por uma autoridade fiscalizadora responsável pela aplicação da lei, a menos que seja proibido de outra forma, como uma proibição da lei penal de preservar a confidencialidade de uma investigação policial; qualquer acesso accidental ou não autorizado.
- e.1.11) responderá rápida e adequadamente todas as solicitações de informação da CONTRATANTE, relacionadas ao tratamento dos dados pessoais objeto da transferência e que se submeterá aos conselhos da autoridade fiscalizadora no que diz respeito ao processamento dos dados transferidos;
- e.1.12) a pedido da CONTRATANTE apresentará as informações necessárias sobre o tratamento relacionado com os dados pessoais objeto da transferência ou as informações solicitadas pela Autoridade fiscalizadora.
- e.1.13) em caso de subcontratação, informará previamente a CONTRATANTE que poderá anuir por escrito;
- e.1.14) os serviços de processamento pelo subcontratado serão executados de acordo com o disposto neste contrato;
- e.1.15) enviará imediatamente a CONTRATANTE uma cópia de qualquer acordo de subcontratação que celebrar sobre o objeto deste contrato
- 16.5. A CONTRATADA dará conhecimento formal aos seus empregados e/ou prepostos das obrigações e condições acordadas nesta cláusula, inclusive no tocante à Política de Privacidade da CONTRATANTE.
- 16.6. O eventual acesso, pela CONTRATADA, às bases de dados que contenham ou possam conter dados pessoais ou segredos de negócio, implicará para a CONTRATADA e para seus prepostos – devida e formalmente instruídos nesse sentido – o mais absoluto dever de sigilo, no curso do presente contrato e pelo prazo de até 10 (dez) anos contados de seu termo final.
- 16.7. As partes cooperarão entre si no cumprimento das obrigações referentes ao exercício dos direitos dos Titulares previstos na LGPD e nas Leis e Regulamentos de Proteção de Dados em vigor e também no atendimento de requisições e determinações do Poder Judiciário, Ministério Público, Órgãos de controle administrativo.

16.8. As partes responderão administrativa e judicialmente, em caso de causarem danos patrimoniais, morais, individual ou coletivo, aos titulares de dados pessoais, repassados em decorrência da execução contratual, por inobservância à LGPD.

16.9. Em atendimento ao disposto na Lei n. 13.709/2018 - Lei Geral de Proteção de Dados Pessoais (LGPD), a CONTRATANTE, para a execução do serviço objeto deste contrato, terá acesso a dados pessoais dos representantes da CONTRATADA, tais como: número do CPF e do RG, endereço eletrônico, e cópia do documento de identificação.

16.10. A critério do Encarregado de Dados da CONTRATANTE, a CONTRATADA poderá ser provocada a colaborar na elaboração do relatório de impacto à proteção de dados pessoais (RIPD), conforme a sensibilidade e o risco inerente dos serviços objeto deste contrato, no tocante a dados pessoais.

16.11. A CONTRATADA fica obrigada a comunicar ao CONTRATANTE, em até 24 (vinte e quatro) horas, qualquer incidente de acessos não autorizados aos dados pessoais, situações acidentais ou ilícitas de destruição, perda, alteração, comunicação ou qualquer forma de tratamento inadequado ou ilícito, bem como adotar as providências dispostas no art. 48 da LGPD.

16.12. Encerrada a vigência do contrato ou não havendo mais necessidade de utilização dos dados pessoais, sensíveis ou não, a CONTRATADA interromperá o tratamento e, em no máximo 30 (trinta) dias, sob instruções e na medida do determinado pela CONTRATANTE, eliminará completamente os Dados Pessoais e todas as cópias porventura existentes (em formato digital, físico ou outro qualquer), salvo quando necessite mantê-los para cumprimento de obrigação legal ou outra hipótese legal prevista na LGPD.

16.13. Eventuais responsabilidades das partes, serão apuradas conforme estabelecido neste contrato e também de acordo com o que dispõe a Seção III do Capítulo VI da LGPD.

16.14. As disposições elencadas nesta cláusula somam-se àquelas decorrentes das peculiaridades da contratação, as quais poderão ser previstas na Parte Específica.

CLAUSULA DÉCIMA SÉTIMA – DO FORO

17.1. Fica eleito o foro da Comarca de Teresina (PI), como o único competente para dirimir quaisquer dúvidas ou questões oriundas deste Contrato.

PARTE ESPECÍFICA

As seguintes informações específicas sobre o Contrato deverão complementar, suplementar ou modificar as disposições presentes na Parte Geral. Sempre que ocorra conflito, as disposições aqui contidas prevalecem sobre aquelas.

Parte Geral	Definições da Parte Específica
1.1	Processo Administrativo: 00308.000975/2025-40.
1.2	() A presente contratação decorre do Pregão Eletrônico n. (...) e Ata de Registro de Preços n. (...).
2.1	O objeto do presente contrato é o fornecimento e confecção de mobiliário em

	geral, para atender as necessidades do Instituto de Metrologia do Estado do Piauí - IMEPI e demais órgãos participantes, conforme detalhamento constante do Termo de Referência.
2.1.1	(X) O fornecimento ocorrerá de forma continuada, tendo em vista que visa atender necessidade permanente da contratante.
3.1.1	(X) O prazo de entrega dos bens é de 30 (trinta) dias, contados da data de emissão do pedido, sem quaisquer despesas adicionais com transporte, frete, carga, descarga, seguro e outras despesas.
3.1.2.	(X) Os bens serão recebidos provisoriamente no prazo de 03 (três) dias após a entrega.
3.1.3.	(X) O objeto rejeitado deverá ser substituído no prazo de 05 (cinco) dias após a entrega.
3.1.4.	(X) Os bens serão recebidos definitivamente no prazo de 30 (trinta) dias após o recebimento provisório.
4.1.	(X) O valor total do presente Termo de Contrato é de R\$ (...) (...por extenso...).
6.2	(X) Para fins de reajuste do valor contratual será utilizado o índice IPCA-E, conforme já indicado na Parte Geral deste Contrato.
7.1.	As despesas decorrentes desta contratação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento do Estado do Piauí, para o exercício de (20...), na classificação abaixo: Gestão/Unidade: (...) Fonte: (...) Programa de Trabalho: (...) Elemento de Despesa: (...) PI: (...)
8.1.	() Não será exigida garantia de execução da contratada. (X) No prazo de 10 (dez) dias úteis, prorrogáveis por igual período, a critério da Contratante, contados da assinatura do contrato, a contratada deverá prestar garantia contratual, correspondente a 5% (cinco por cento) sobre o valor do contrato, em conformidade com o disposto no art. 96 da Lei Federal nº 14.133/2021.

	8.1.1. Caso a contratada opte pelo seguro-garantia, o prazo para prestação da garantia será no mínimo de 1 (um) mês anteriormente à assinatura do contrato, conforme art. 96, § 3º, da Lei n. 14.133/2021.
10.1.4, “c”	(☒) O objeto com avarias ou defeitos deverá ser substituído/reparado no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.
10.1.4, “d”	(☒) Comunicar à Contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação.
15.1.	O prazo de vigência do contrato será de 12 (doze) meses, contados a partir de sua assinatura.
16.1	(☒) É vedada a subcontratação, no todo ou em parte, do objeto contratado. (☐) Será permitida a subcontratação de ____ % (_____ por cento) do objeto contratado, na forma indicada no Termo de Referência, sendo vedada a sub-rogação completa ou da parcela principal da obrigação. 16.1.1. A subcontratação depende de autorização prévia da Contratante, a quem incumbe avaliar se a subcontratada cumpre os requisitos de qualificação técnica necessários para a execução do objeto. 16.1.2. Em qualquer hipótese de subcontratação, permanece a responsabilidade integral da Contratada pela perfeita execução contratual, cabendo-lhe realizar a supervisão e coordenação das atividades da subcontratada, bem como responder perante a Contratante pelo rigoroso cumprimento das obrigações contratuais correspondentes ao objeto da subcontratação. 16.1.3. O contratado apresentará à Administração documentação que comprove a capacidade técnica do subcontratado, que será avaliada e juntada aos autos do processo correspondente. 16.1.4. É vedada a subcontratação de pessoa física ou jurídica, se aquela ou os dirigentes desta mantiverem 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 contratação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou se deles

	forem cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral, ou por afinidade, até o terceiro grau.
--	--

Para firmeza e validade de tudo o que ficou dito e aqui estipulado, lavrou-se o presente instrumento, em 02 (DUAS) vias de igual forma e teor, que depois de lido e achado conforme, vai assinado pelas partes e testemunhas abaixo, a tudo presentes.

Teresina (PI), ____ de _____ de 202x.

(NOME DA AUTORIDADE)

ÓRGÃO

CONTRATANTE

(EMPRESA)

(REPRESENTANTE – CARGO)

CONTRATADA

TESTEMUNHAS:

- 1.
- 2.

ANEXO III - FORMULÁRIO DE APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA DE PREÇOS
LICITAÇÃO ELETRÔNICA / PREGÃO ELETRÔNICO – IMEPI

EDITAL Nº XXX/2025

PROCESSO SEI Nº XXXXXXXXXXXXXXXX

ANEXO III – MODELO DE PROPOSTA DE PREÇOS

MODELO DE PROPOSTA DE PREÇO FINAL PARA O ARREMATANTE

LOTE 01 – MÓVEIS DE AÇO			
ITEM	DESCRIÇÕES TÉCNICAS	UNID.	QUANTIDADE
01	Armário de aço montável com 2 portas - características: confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo, prateleiras e portas. A - produto montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 380mm(l)x1840mm(a) em chapa de aço #26 (0,45mm) , lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 340mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 338mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. E - laterais em chapa de aço #26 (0,45mm) com 1900mm(a) com garras para travamento da prateleira inferior e superior para travamento do produto com sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 27 posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras, sendo a 1ª dobra a 10mm com 180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e termina com 10mm. F - contém 1 prateleira fixa e 3 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50mm, ambas em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(a) x 797mm(l) x 350mm(p) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm	und	

	e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 895mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 10mm, com reforço omega com 890mm de largura centralizado abaixo da prateleira confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 8,50mm com 90°, a 3ª com 24mm com 90° a 4ª com 8,5mm com 90° e termina com 10mm. G- retaguarda confeccionada em chapa de aço #26(0,45mm) em sistema bipartido, sendo cada parte na medida de 1900mm(a) x 446mm(l) unidas por um sistema de encaixe sobreposto com dobras curvas invertidas, com 2 dobras na horizontal sendo a 1ª a 10mm com 270° a 2ª a 800mm com 270° e termina com 10mm e na vertical com 2 dobras sendo a 1ª a 1980mm com 90° e a 2ª a 10mm com 270° e termina com 3mm. Fechadura cilíndrica do tipo yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 x 13mm. Acabamento tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso. O peso recomendado por prateleira é de 20 kg (bem distribuídos).		
02	Armário de aço fabricado em chapa de aço carbono 0,45 mm, provido com 03 (três) prateleiras internas, sendo 02 com altura regulável e 01 fixa. Estrutura composta por um par de laterais em chapa de aço carbono 0,45 mm, com tampo e pontalete. Prateleiras fabricadas em chapa de aço carbono 0,45 mm com reforço em V, fixado à prateleira, que possui capacidade de carga de aproximadamente 25 Kg. Prateleira com fixação por encaixe ao suporte lateral, com 04 pontos de apoio para apoio da prateleira. Possui um par de portas provido de fechadura e puxador moldado na extensão do comprimento da altura da porta. Fechadura com acabamento cromado de 01 rotação de 90° e 01 ponto de extração da chave. Pés em PP fixados à estrutura do armário por meio de parafuso brocante 4,2 mm com acabamento zincado. Armário com tratamento fosfatizado em zinco e pintura eletrostática a pó, cor cinza, com acabamento texturizado. Possui dimensões totais de: 1,60 X 0,75 X 0,35 M (Alt x Comp x Prof). Capacidade total de carga de 150 Kg. Garantia de 12 meses.	und	
03	Arquivo de aço 4 gavetas p/ pastas suspensas - montável - características: arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo e frentes das gavetas, parte superior em chapa #24 (0,60mm), trilhos das gavetas em chapa #18 (1,20mm). Canaletas com 3 dobras perfiladas e perpendiculares de 90° tipo u (15x15x15mm) em chapa #16 (1,50mm). Mantendo as propriedades do aço ponteadas conforme normas técnicas (awssaed8- 9m). Hastes para pastas suspensas (medida 470x30mm) em galvalume (al+zn) chapa #20 (0,90mm) reforçada pelo sistema de perfilamento em omega, cantoneiras de fixação traseira (medida 250mm "a" com dobra em l 15mmx15mm em galvalume (al+zn) chapa	und	

#20 com 4 garras de fixação e 2 cantoneiras frontais (medida 245mm "a" com dobra em l 15mmx15mm em galvalume (al+zn) chapa #20. Reforço - contém 4 reforços internos tipo "ômega" com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 1271x93mm) em chapa # 26 (0,45mm) nas laterais do produto, sendo a 1ª dobra de 90° a 10mm, 2ª dobra de 90° a 20mm, 3ª dobra de 90° a 30mm, 4ª dobra de 90° a 20mm terminando com 10mm. Fixados verticalmente por sistema de ponteamto nas laterais do produto. Trava frontal horizontal tipo u (15x15x15mm) entre as 2(duas) primeiras gavetas em chapa #18 (1,20mm). Trava na base inferior frontal em chapa #20 (0,90mm), com 4 dobras sendo a 1ª de 90° a 10mm, a 2ª de 90° a 15mm, a 3ª de 90° a 45mm, a 4ª de 90° a 40mm e termina com 10mm. Trava na base inferior traseira em chapa #20 (0,90mm), em formato u com 2 dobras, a 1ª de 90° a 15mm, a 2ª de 90° a 45mm e termina com 15mm. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatras reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos cabeça chata de 3,5 x 10mm para fixação. Todas as chapas de aço utilizadas nesse produto seguem a especificação sae 1008. Gavetas: a - gavetas montáveis no sistema de dobras com travamento utilizando cantoneiras trazeiras com 250mm (a) em formato l 15x15mm confeccionada em galvalume (al+zn) #20 (0,90mm) com 4 garras de fixação e travamento por encaixe a lateral direita e esquerda ao fundo e 2(duas) cantoneiras frontais com 245mm (a) com em formato l 15x15mm confeccionada em galvalume (al+zn) #20 (0,90mm) com 2 garras de fixação com travamento por encaixe com lado pré-definido, sendo uma aplicada ao lado direito e outra ao lado esquerdo, sendo utilizadas para fixação da frente ao corpo da gaveta, sendo as medidas das fixação e travamento por encaixe a lateral direita e esquerda ao fundo e 2(duas) cantoneiras frontais com 245mm (a) com em formato l 15x15mm confeccionada em galvalume (al+zn) #20 (0,90mm) com 2 garras de fixação com travamento por encaixe com lado pré-definido, sendo uma aplicada ao lado direito e outra ao lado esquerdo, sendo utilizadas para fixação da frente ao corpo da gaveta, sendo as medidas das frentes 304,5mm(a) x 429,10mm(l) x 14,1mm(e), medidas externas do corpo gaveta sem as frentes 98mm(a) x 417,60mm(l) x 473mm(p), fundo em chapa de aço #26 (0,45mm), hastes para pastas suspensas (medida 470 x 30mm) em galvalume (al+zn) #20 (0,90mm) reforçada pelo sistema de dobra em ômega, frente das gavetas em chapa de aço #26 (0,45mm) fixados através de parafusos m4-10 em furação oblonga que possibilitam uma regulagem precisa. B - bordas laterais com 100mm de altura com a 1ª dobra em 90° a 95mm do fundo e a 2ª dobra a 5mm da 1ª formando um reforço lateral para sustentação da gaveta. C - porta etiqueta estampado em baixo relevo na parte superior esquerda da gaveta (medida 55mmx32mm) com abertura em sentido vertical na extremidade direita e esquerda. D sistema de ventilação: possui furação para circulação de ar na parte superior direita de cada gaveta sendo 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos. E - puxador estampado (embutido) em toda extensão superior da gaveta através de um sistema de dobras sendo, 1ª dobra de 45° com 25mm, 2ª dobra de 90° com 25mm 3ª dobra de 90° com 20mm terminando com 10mm na parte superior da gaveta na totalidade de sua largura com acabamento perfil em pvc na cor cinza cristal ou grafite. F - reforço pelo sistema de perfilamento em "ômega", mantendo as propriedades do aço reforçando a estrutura do arquivo, gaveta, hastes, retaguarda e tampo ponteadas com solda ponto, conforme normas técnicas (awssaed8-9m), análise e teste de resistência	
---	--

	através de ensaio de cisalhamento por tração. G - fechadura cilíndrica do tipo yale com sistema articulado contendo 2 chaves e com sistema de fechamento simultâneo das gavetas mediante tranca de 25mm (l) x 1300mm(a) em galvalume (al+zn) chapa #18(1,20mm). H - sistema de deslizamento por batoques em nylon com 30% de fibra, fixados na parte correspondente aos fundos dos trilhos das gavetas e frontal nas canaletas formato u ambas confeccionadas frentes 304,5mm(a) x 429,10mm(l) x 14,1mm(e), medidas externas do corpo gaveta sem as frentes 98mm(a) x 417,60mm(l) x 473mm(p), fundo em chapa de aço #26 (0,45mm), hastes para pastas suspensas (medida 470 x 30mm) em galvalume (al+zn) #20 (0,90mm) reforçada pelo sistema de dobra em ômega, frente das gavetas em chapa de aço #26 (0,45mm) fixados através de parafusos m4-10 em furação oblonga que possibilitam uma regulagem precisa. B - bordas laterais com 100mm de altura com a 1ª dobra em 90° a 95mm do fundo e a 2ª dobra a 5mm da 1ª formando um reforço lateral para sustentação da gaveta. C - porta etiqueta estampado em baixo relevo na parte superior esquerda da gaveta (medida 55mmx32mm) com abertura em sentido vertical na extremidade direita e esquerda. D sistema de ventilação: possui furação para circulação de ar na parte superior direita de cada gaveta sendo 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos. E - puxador estampado (embutido) em toda extensão superior da gaveta através de um sistema de dobras sendo, 1ª dobra de 45° com 25mm, 2ª dobra de 90° com 25mm 3ª dobra de 90° com 20mm terminando com 10mm na parte superior da gaveta na totalidade de sua largura com acabamento perfil em pvc na cor cinza cristal ou grafite. F - reforço pelo sistema de perfilamento em "ômega", mantendo as propriedades do aço reforçando a estrutura do arquivo, gaveta, hastes, retaguarda e tampo ponteadas com solda ponto, conforme normas técnicas (awssaed8-9m), análise e teste de resistência através de ensaio de cisalhamento por tração. G - fechadura cilíndrica do tipo yale com sistema articulado contendo 2 chaves e com sistema de fechamento simultâneo das gavetas mediante tranca de 25mm (l) x 1300mm(a) em galvalume (al+zn) chapa #18(1,20mm). H - sistema de deslizamento por batoques em nylon com 30% de fibra, fixados na parte correspondente aos fundos dos trilhos das gavetas e frontal nas canaletas formato u ambas confeccionadas em galvalume (al+zn) #18 (1,20mm) através de uma solução distribuída de vaselina sólida branca. Acabamento: tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso e quantidade de pastas o peso recomendado por gaveta é de 25 kg bem distribuídos. A quantidade de pasta varia de 30 - 40 por gaveta.		
04	Estante de aço bibliotecária dupla sem base -características: estante bibliotecária sem base montável de aço com 10 prateleiras em chapa de aço #22(0,75mm) na medida de 2000mm(a)x1020mm(l)x550mm(p), com colunas em chapa #18(1,20mm) travada por 1 reforço em x na parte interior da estante em chapa #18(1,20mm), prateleira: toda em chapa #22(0,75mm) com dobras triplas nas laterais sendo 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª	und	

	30mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 950mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 10mm) e duplas nas partes frontais e posteriores (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 30mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a e termina com 10mm com 90°. Possui detentores nas laterais em chapa #16(1,50mm) que possui garras nas extremidades para a fixação na coluna. Colunas: 02 colunas confeccionadas em chapa de aço # 18 (1,20mm) sendo (2000mm) de altura com dobra perfilada em "I" de (30mmx80mm) com 30 regulagens para posicionamento das prateleiras por estampas retangulares 30mm(a) x 4mm(l) distanciados em suas extremidades inferiores a cada 60mm diferença entre um furo e outro, furação retangular possibilitando uma regulagem e um travamento mais eficaz das prateleiras. Arremate chapéu: confeccionado em chapa #20(0,90mm)6 dobras perpendiculares sendo dobras triplas em cada lateral a 1ª com 10mm á 90° a 2ª com 91mm á 90° a 3ª com 81mm á 90° a 4ª com 91mm á 90° a 5ª com 15mm á 90° e terminando com 10mm á 90° possui um recorte de (30mm) nas laterais para a fixação junto as colunas, 16 parafusos com porcas sextavadas zincadas de ¼ x ½. Arremate inferior: para travamento confeccionado em chapa #20(0,90mm) tendo na horizontal 1000mm de largura e na sua vertical 4 dobras sendo a 1ª com 3mm á 90° a 2ª com 21mm á 90° a 3ª com 120mm á 90° a 4ª com 21mm finalizando com 3mm, possui um recorte de (30mm) nas laterais para a fixação junto as colunas, 16 parafusos com porcas sextavadas zincadas de ¼ x ½. Acabamento: tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240°C.		
05	Estante de aço com 6 prateleiras - características: estante desmontável de aço com 06 prateleiras em volume único, chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 1950mm de altura por 920mm de largura com 300mm de profundidade. Prateleiras: em chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 30mm(a)x915mm(l)x300mm(p), com dobras duplas e rebatidas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm rebatida, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a 300mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Possui 1 reforço tipo "ômega" em cada prateleira na chapa # 26 (0,45mm), medindo 13mm x 49mm x 910mm com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10,5mm com 90°, 2ª com 13mm com 90°, 3ª a 28mm com 90°, 4ª a 13mm com 90° e termina com 10,5mm. Fixado horizontalmente por sistema de ponteamto no fundo da prateleira. Colunas: 08 colunas bipartidas com fixação através de encaixe, confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm), sendo 4 unidades inferior com 1000mm de altura e 4 superiores com 1000mm de altura, dobra perfilada em de 35x35 mm com conformação na parte central e bordas conformadas e rebatidas com 35 furos circulares para regulagem de altura possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras, (formato patenteado). Acessórios: admite opcionalmente reforço x nas laterais e fundo, acompanham também 40 parafusos com porcas sextavadas zincadas de 1/4 x 1/2 e 4 sapatas em "I" com sustentação triangular, possibilitando um travamento na estrutura da coluna, confeccionada em polipropileno medindo 35x35 mm. Acabamento: tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °C.	und	
06	Estante de aço multiuso com 3 prateleiras - características: estante	und	

	desmontável de aço com 03 prateleiras em volume único, chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 900 mm de altura por 920mm de largura com 300mm de profundidade. Prateleiras: em chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 30mm(a)x920mm(l)x 300mm(p), com dobras duplas e rebatidas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm rebatida, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 400mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90° a 4ª a 300mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Colunas: 04 colunas confeccionadas em chapa de aço # 24 (0,60 mm) com 900mm de altura, dobra perfilada em l de 35x35mm com conformação na parte central e bordas conformadas e rebatidas com 18 furos circulares para regulagem de altura possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras, (formato patenteado). Acessórios: acompanham também 24 parafusos com porcas sextavadas zincadas de 1/4 x 1/2 e 4 sapatas em com sustentação triangular, possibilitando um travamento na estrutura da coluna, confeccionada em polipropileno medindo 35x35mm. Acabamento: tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3:2015, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010.		
07	Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 2 vãos com 6 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 1 complemento. Laterais: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 400mm(P) com 12 travas de cada lado tipo garras para fixação das prateleiras, lateral esquerda com 4 dobras sendo a 1ª a 14mm com 90°, a 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª a 400mm com 178° em curva. Retaguardas: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 345mm(L) sendo que em sentido horizontal tem 2 dobras, a 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. Prateleiras: confeccionadas em chapa de aço #26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. Portas: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 560mm(A) x292mm(L)x15mm(E) com reforço na vertical tipo Ômega, com Furação para ventilação na parte superior direita de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO	und	

	ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechamento através varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006 R2, acoplado a uma lingüeta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo(superior, inferior e central), garantindo maior segurança para o produto, sendo fixado a porta com a utilização de 2 pinos guias para regulagem do varão e travado pelo pitão (dispositivo para cadeado injetado em nylon com 33% fibra de vidro na cor preta) ou fechadura tipo yale. Base: confeccionadas em chapa de aço # 24 (0,60mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com 4 estampos em baixo relevo em formato circular destinado ao encaixe e fixação dos pés. Pés: No modulo inicial acompanham 4 pés em polipropileno alto impacto medindo 122mm(A) com diâmetro de 3" composto por sistema com regulagem de altura de 16mm.		
08	Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 3 vão com 12 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 2 complementos. Laterais: confeccionadas em chapa de aço # 26(0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 400mm(P) com 9 travas de cada lado tipo garras para fixação das prateleiras, lateral esquerda com 4 dobras sendo a 1ª a 14mm com 90°, a 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª a 400mm com 178° em curva. Retaguardas: confeccionadas em chapa de aço # 26(0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 345mm(L) sendo que em sentido horizontal tem 2 dobras, a 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. Prateleiras: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. Portas: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 408mm(A)x292mm(L)x15mm(E) com reforço na vertical tipo Ômega, com Furação para ventilação na parte superior direita de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechamento através varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006 R2, acoplado a uma lingüeta	und	

	moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança para o produto, sendo fixado a porta com a utilização de 2 pinos guias para regulagem do varão e travado pelo pitão (dispositivo para cadeado injetado em nylon com 33% fibra de vidro na cor preta) ou fechadura tipo yale. Base: confeccionadas em chapa de aço # 24 (0,60mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com 4 estampos em baixo relevo em formato circular destinado ao encaixe e fixação dos pés. Pés: No modulo inicial acompanham 4 pés em polipropileno alto impacto medindo 122mm(A) com diâmetro de 3" composto por sistema com regulagem de altura de 16mm.		
--	---	--	--

LOTE 02 – MÓVEIS DE ESCRITÓRIO			
ITEM	DESCRIÇÕES TÉCNICAS	UNID.	QUANTIDADE
01	Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp(25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc(poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm)de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x789mm(l) x 450mm(p). Portas: com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 355mm(l)x1520mm(a), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 315mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 313mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3 m chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta	und	

	com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ de poliestireno(plástico de alto impacto) com regulagem que permite a ajuste quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos).		
02	Armário baixo - tampo: confeccionado em mdp bp(25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 677mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm)de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 687mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x789mm(l) x 450mm(p). Portas: com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 355mm(l)x671mm(a), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 315mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 313mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura	und	

	eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °c. O peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos).		
03	Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 1200mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc(poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 677mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleira central: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 366mm (l) x 425mm (p) x 15mm (e) com acabamento em fita pvc (polietileno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras internas: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 384mm (l) x 404mm (p) x 15mm (e) com acabamento em fita pvc (polietileno) com (0,45mm) de espessura. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm (e) x 343mm (a) x 1176mm (l). Fundo: confeccionado em mdp bp(15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1200mm (l) x 450mm(p). Portas: com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 355mm(l)x671mm(a),lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 315mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 313mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "ômega" na horizontal e na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e	und	

	pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos).		
04	Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc(poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm)de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x789mm(l) x 450mm(p). Portas: com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 355mm(l)x671mm(a), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 315mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 313mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26(0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite. Pés:	und	

	tipo sextavado $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos).		
05	Armário super alto - tampo: confeccionado em mdp bp(25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc(poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1830mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado com partículas de madeira e resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) , acabamento em fita pvc(poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1840mm(a) x 381mm(l). Fundo: p em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x789mm(l) x 450mm(p). Portas: portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 380mm(l)x1840mm(a) em chapa de aço # 6 (0,45mm), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 340mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 338mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma	und	

	bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos).		
06	Poltrona giratória de espaldar alto, composta em tela no assento, encosto e apoio de cabeça, à base de poliéster ou nylon ou resina similar de alta resistência, com ajuste no apoio de cabeça e lombar. Provida de braços com regulagem de altura, profundidade e ângulo, e com apoio em poliuretano macio ou resina similar que proporciono o mesmo conforto e durabilidade. O Mecanismo possui movimentos sincronizados proporcionando maior conforto ao usuário, regulagem de altura por sistema pneumático. Apoio de cabeça independente com estrutural em resina de engenharia, possuindo regulagem de altura com pontos de parada, além de ajuste de ângulo. Com dimensões mínimas de Altura 160mm e largura 290mm. Encosto com estrutura fabricada em resina de engenharia injetada em alta pressão, termoplástico, de alta resistência mecânica, formando uma moldura para a superfície, que é em material elástico, tela tipo mesh, fixada sob pressão, sem utilização de espuma ou similares. Apoio lombar manufaturado em material elastômero ou poliuretano integral skin super flexível, de alta resiliência, que permite excelente fator conforto devido à sua superfície macia, com estrutural em resina termoplástica injetada na cor preta. Dimensões mínimas do apoio lombar: 200 mm de largura X 130mm de altura, regulável na altura, para proporcionar maior conforto ao usuário, permanecendo seu espaldar fixo. O encosto interligado ao mecanismo de inclinação através do próprio quadro estrutural fixado na parte posterior do mesmo. Dimensões mínimas do encosto: largura de 440 mm e altura de 560 mm. Assento revestido e estruturado da mesma forma que o encosto, com dimensões mínimas de 480 mm de largura e 500 mm de profundidade de superfície. Borda frontal do assento curvada para aumentar o conforto ao usuário. Mecanismo para reclinção de assento e encosto com corpo estrutural injetado em resina de engenharia ou aço carbono ou liga de alumínio com pintura eletrostática a pó, do tipo sincronizado, com possibilidade de travamento do movimento de reclinção em 03 pontos (incluindo o ponto inicial do mecanismo), equipado com sistema anti-impacto para encosto e provido de ajuste de tensão automático ou manual para ajuste do coeficiente elástico da mola que tenciona o movimento de reclinção. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de dispositivo pneumático, com caixa de alojamento de curso cilíndrica, confeccionada em aço carbono, acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó preto com tratamento anti ferruginoso revestido totalmente a coluna, conificada para melhor acoplagem por sistema de cone Morse na base 05 hastes giratória. Pistão em conformidade com norma DIN EN 16955:2017. Movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas, garantindo a resistência ao desgaste e o mínimo atrito. Base para a cadeira com 5 patas	und	

	fabricadas pelo processo de injeção em resina de engenharia nylon com fibra de vidro em formato piramidal, com características excepcionais de tenacidade, resistência mecânica, resistência a brasão dos calçados e produtos químicos. Alojamento para fixação dos rodízios com diâmetro padrão de 11mm injetados na base dispensando assim o uso de buchas plásticas. Sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse, facilitando assim possíveis reparos. Dotada de 5 rodízios duplos de 60mm de diâmetro de roda, injetado em poliamida 6.6 com 30% de fibra de vidro, com pino vertical em aço trefilado 1010 e 1020 com diâmetro de 11mm com anel expensor para fixação do mesmo a base. Braços com corpo e suporte de fixação injetados em termoplástico de alto desempenho na cor preta, com regulagem de altura, em no mínimo 5 posições, dotados de botão de fácil manuseio, sendo este botão fixado na lateral do braço. Apoia braço com possibilidade de ajuste de profundidade e de angulo. Braços fixados mecanismo da cadeira e os apoia braços são injetados em material macio na cor preta, com dimensões: largura mínima de 110 mm e comprimento 260 mm.		
07	Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR13962/2018, com, no mínimo, espaldar médio. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 30 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno, não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura de 430 mm e extensão vertical de 350 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 30 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Largura e profundidade de superfície do assento de 460mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe de fios de poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo de contato permanente para ajustes independentes de inclinação e altura do encosto, com indefinidos pontos de parada no curso de inclinação, mínimo de 6 pontos de parada para a altura do encosto e ajuste de altura do assento através do acionamento da coluna e estruturação do tipo lâmina. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN16955:2017 dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado de poliamida (nylon com fibra de vidro) com diâmetro externo mínimo total de 680 mm e formato piramidal. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em PP	und	

	com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 230 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 80 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada.		
08	Cadeira Giratória Operacional do tipo B, sem braços, conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar médio. Ajustes para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 40 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno, sem uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura mínima de 450mm, extensão vertical mínima de 400 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura média mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 40mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Sem uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Revestimento de assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja em aço com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede e vincos de reforço estrutural. Mecanismo do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base cinco patas: injetadas em nylon com fibra de vidro, em formato arcada ou arco piramidal, com aletas de reforço na porção inferior das patas e com anel metálico central. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas.	und	
09	Cadeira Giratória operacional alta para bancada, do tipo caixa, sem braços e com no mínimo, espaldar médio. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, giro de 360 graus do assento/encosto, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 40 mm e dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 450 mm e extensão vertical mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com	und	

	aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica sem uso de perfis de bordo extrudados em PVC. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe de fios de poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura mínima do assento de 460 e profundidade de superfície mínima de 460 mm. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja uma lâmina com no mínimo 70mm de largura e 6,0mm de espessura, com vincos de reforço estrutural. Braços reguláveis com corpo em chapa de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste com curso mínimo de 60mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoia braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção retangular ou quadrada ou oval ou semi oblonga ou similar, com altura da viga mínima de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino das sapatas em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado letrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em PP de cor preta, pelo menos a porção superior das patas. Sapatas fixas injetadas em polipropileno. Suporte para apoio de pés do tipo “aro”, circular, manufaturado em polipropileno injetado com possibilidade de ajuste de altura em relação ao assento.		
10	Poltrona Giratória com assento reclinável com braços fixos e de espaldar alto com apoio de cabeça. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes de reclinção simultânea de assento e encosto, com possibilidade de travamento em, no mínimo, 03 posições, de altura do assento, rodízios de duplo giro, rotação de 360 graus do assento/encosto. Especificações gerais: Poltrona giratória, espaldar alto, padrão presidente, com espumas de assento e encosto independentes ou únicas, porém estruturadas em chassi de assento e encosto de formato monobloco, sendo a concha de compensado em formato monobloco, com apoio de cabeça integrado ao estofado. Assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de no mínimo 15mm de espessura. Almofadas para assento e para encosto de espuma de poliuretano flexível injetada (moldada), com alta densidade e dimensões do assento: largura de superfície de 500mm x 450 mm de profundidade da superfície, sendo essas medidas aceitas como mínimas, e 60mm de espessura, dimensões do encosto de largura 510 mm x 700 mm de extensão vertical total já considerando ao apoio de cabeça, sendo essas medidas aceitas como mínimas, e 60mm de espessura da espuma. Espumas de assento e encosto dotadas de gomos laterais, ou seja, há faixas nas duas laterais, no sentido longitudinal para o assento e vertical para o encosto, que apresentam ressalto em relação à área frontal das espumas. Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada e o revestimento, de modo a aferir a estética desejada, recobrimdo todo o monobloco de	und	

	assento e encosto, com acabamento através da utilização de costuras. Material de revestimento de assento e encosto em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo para reclinção de assento e encosto do tipo simultâneo, permitindo angulação de assento com subplataforma manufaturada em liga de alumínio injetada em alta pressão, com posterior aplicação de pintura epóxi pó na cor preta, com plataforma para fixação do assento em chapa de aço carbono com espessura mínima de 4,0 mm, apresentando furações híbridas para ancoragem do assento. Possui ponto de articulação deslocado para frente em relação ao eixo de rotação da poltrona, apresentando reclinção do tipo excêntrica. Acionamento do pistão a gás e do sistema de reclinção através de alavancas independentes. Classificação de qualidade e durabilidade do pistão em consonância com Norma Internacional EN DIN16955:2017. Base de cinco patas injetada em liga alumínio, com acabamento polido, de formato arcado e com rodízios em nylon de duplo giro de cor preta com diâmetro de roda de, no mínimo, 48 mm. Par de braços fixos, manufaturados em alumínio fundido ou injetado em alta pressão, com acabamento polido, ancorados ao assento e ao encosto, unindo-os e, portanto, auxiliando na resistência estrutural do monobloco.		
11	Poltrona Fixa para interlocução, diálogo, espera, entre outras funções correlatas de espaldar médio, padrão de interlocução para diretoria, com espumas de assento e encosto independentes ou única estruturadas em monobloco de compensado multilaminado anatômico. Assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de no mínimo 15mm de espessura. Almofadas independentes para assento e para encosto de espuma de poliuretano flexível injetada (moldada), com alta densidade. Dimensões mínimas do assento: largura útil de 500 mm x 460 mm de profundidade da superfície, e 60mm de espessura, dimensões mínimas do encosto: largura útil de 500 mm x 500 mm extensão vertical. Espumas de assento e encosto dotadas de gomos laterais, ou seja, há faixas nas duas laterais, no sentido longitudinal para o assento e vertical para o encosto, que apresentam ressaltos em relação à área frontal das espumas. Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada e o revestimento, de modo a aferir a estética desejada, recobrando todo o monobloco de assento e encosto, com acabamento através da utilização de costuras. Material de revestimento em laminado sintético, popularmente conhecido como couro ecológico, em cor a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante. Estrutura fixa do tipo balanço, ou em “S”, onde o assento fica em suspensão, manufaturada a partir de um tubo elíptico de aço carbono, cujas medidas mínimas são 20 x 45 x 1,90 mm. Plataforma de sustentação do assento manufaturada a partir de tubos de aço. Braços manufaturados a partir do prolongamento das pernas da estrutura, ancorados ao assento e ao encosto, unindo-os e, portanto, auxiliando na resistência estrutural do monobloco. Apoia braço injetado em espuma de poliuretano de pele integral, cor preta, com textura. Tratamento de superfície dos componentes em aço da estrutura por meio de pintura eletrostática a pó de cor preta.	und	
12	Poltrona para espera com assento e encosto em concha única estruturada em quadro de aço carbono SAE 1008/1020, tubular, de secção cilíndrica, dotado de reforços barras chatas. Encosto dotado de percintas elásticas, que dissipam a tensão mecânica do ato de encostar-se ao espaldar, deflagrando-se com a deformação provocada pela força peso do usuário, elevando o índice de conforto do produto. O que recobre a concha única é espuma injetada (moldada), de poliuretano flexível, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário. Revestimento em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Acabamento do estofado com costuras laterais ou perimetrais para perfeita modelagem	und	

	e acabamento do estofamento. Plataforma de sustentação fabricada em chapa de aço carbono que permite movimento giratório, fixada na concha através de 04 pontos no mínimo. Base com coluna giratória de 04 patas em aço com tratamento de superfície dos elementos metálicos através de pintura à pó, por deposição eletrostática, de cor a definir conforme catálogo disponível pelo fabricante ou através de polimento superior das patas em alumínio natural, contendo uma coluna central de estruturação em tubo de aço com acabamento em pintura eletrostática a pó, coluna pneumática conforme EN DIN 16955:2017 com curso mínimo de 80 mm. Base provida em suas terminações de quatro sapatas fabricadas em termoplástico, para isolar o atrito com a superfície do piso. Dimensões nominais gerais do móvel (mínimas): - Altura total (da borda superior do encosto ao piso): 750 mm. - Altura do piso à porção mais alta do assento com almofada: 450 mm. - Profundidade total da poltrona: 670 mm. - Largura total da concha: 600 mm. - Altura total da concha: 400mm. - Profundidade total da concha: 430 mm.		
13	Cadeira de escritório fixa de diálogo com braços fixos e de encosto telado. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho interligado ao mecanismo através de uma lâmina de aço com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,0 mm e largura mínima de 50mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80mm. Espaldar médio de encosto médio, cuja extensão vertical mínima é de 450 mm e largura mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 420 mm. Assento: estruturado em chassi compensado anatômico multilaminado ou chassi injetado nervurado em termoplástico anatômico, com estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe de fios de poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura mínima da superfície do assento de 450 e profundidade de superfície mínima do assento de 475mm. Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25mm, com plataforma para fixação do assento e da lâmina de junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,25mm. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura eletrostática a pó. Sapatas envoltivas injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura. Braços fixos poligonais estruturados em aço carbono com total revestimento em poliuretano de pele integral com textura, sendo que nenhuma parte interna de aço do braço fique aparentes ou acessível ao usuário sem que esteja totalmente envolvida pelo poliuretano. Largura mínima do braço de 40mm e comprimento útil mínimo do braço de 230mm.	und	
14	Cadeira fixa empilhável para espera ou diálogo ou uso múltiplo, com estrutura manufaturada em aço carbono tubular com desempenho mínimo garantido conforme parâmetros de resistência e durabilidade da ABNT NBR 13962:2018, com no mínimo 04 apoios e com tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, com apropriada resistência a corrosão. Estrutura fixa equipada com ponteiros para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero articuladas (movimento circular ou semi circular	und	

	para corrigir eventuais irregularidades no piso e também com maior área de material injetado, prolongando a durabilidade, desse modo, tanto do piso quanto da própria cadeira). Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 420 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 310mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Os elementos plásticos do encosto têm a mesma cor da estrutura, a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais de 430mm de largura na porção próxima às patas dianteiras da estrutura 04 pés e profundidade de superfície do assento de 470mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor da estrutura, a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas como prolongamento das pernas traseiras da estrutura. Conceito de acabamento moderno, sendo não aparentes as partes da estrutura fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do encosto, acabamentos do assento e contra assento, todas essas partes recebem, além do tratamento de superfície por meio de pintura epóxi, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto, sendo essa a definir de acordo com o catálogo do fabricante.		
15	Cadeira fixa empilhável para treinamento com braços e prancheta, com estrutura manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, com diâmetro mínimo de 22,00 mm, com espessura de parede entre 1,90 e 2,25 mm, do tipo quatro pés, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó, cor a escolher dentre as possibilidades de cartela do fabricante. Estrutura fixa equipada com sapatas na cor preta ou da mesma cor da estrutura, articuladas para eventuais correções do piso. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), extensão vertical mínima do encosto de 300 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Os elementos plásticos do encosto têm a mesma cor ou uma cor muito aproximada à cor da estrutura. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais mínimos de 400 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm, medida também no seu eixo de simetria. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor ou uma cor muito	und	

	aproximada à cor da estrutura. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastas tubulares paralelas como prolongamento das pernas traseiras da estrutura, sendo não aparentes as partes da estrutura fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do encosto, acabamentos do assento, contra assento e apoia braços, todas essas partes recebem, além do tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática a pó, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Apoia braços fixos, injetados em polipropileno, com bordas arredondas, apresentando espessura mínima de 4,0 mm. Conceito estético dos braços como junção longitudinal das patas dianteiras e traseiras, formando um arco com o apoia braço superior e esteticamente, integrando o design do encosto na mesma cor. Prancheta escamoteável com tampo manufaturado em MDP ou MDF com revestimento em ambas as faces em laminado melamínico AP ou BP, com arremates e proteção dos bordos através de fita polimérica extrudada, sendo o revestimento melamínico e as fitas de bordo de cor preta. Tampo com dimensões mínimas de 370 mm de largura total por 240 mm de comprimento/profundidade total, espessura mínima de 14 mm, com dispositivo escamoteável ou antipânico para o tampo construído em material de engenharia sendo ou termoplástico injetado de alta performance ou liga de alumínio injetada com posterior pintura eletrostática a pó. Fixação do tampo ao sistema ou peça de suporte da prancheta através de no mínimo 04 parafusos atarrachados em porcas de garra ou buchas metálicas internas insertadas ou encravadas no interior do tampo em aglomerado de madeira.		
16	Cadeira giratória de encosto alto, do tipo presidente com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, reclinção de assento e encosto, rodízios de duplo giro e giro de 360 graus do assento/encosto. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm sendo a saliência para acomodação lombar com no mínimo 70 mm de espessura média predominante, largura do encosto útil (na região do apoio lombar) mínima de 450mm e extensão vertical mínima de 600mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em laminado sintético de cor preta. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em laminado sintético de cor preta, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 480mm e profundidade de superfície mínima do assento de 465mm. Plataforma de assento do tipo mecanismo de reclinção oscilante que permite fixação para posição de trabalho e ajuste de tensão do sistema de reclinção. Possui alavanca que permite liberar ou travar o movimento de reclinção que deve ser simultâneo para o assento e o encosto e ainda acionar a coluna para ajuste de altura do assento. Junção do encosto tipo lâmina de aço vincada, com largura mínima de 70 mm e espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme ENDIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03	und	

	estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das patas da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços para poltronas executiva, diretor ou presidente, confeccionado em alta tecnologia de injeção termoplástica, com copolímero polipropileno, com suportes em chapa de aço de, no mínimo espessura de 4,75 mm, com tratamento de superfície por pintura a pó, pelo processo de deposição eletrostática. Angulação proporcionada pela chapa em relação ao braço em sua porção vertical em ângulo reto, formato anatômico do apoio, com medidas mínimas de 345mm de comprimento x 285 mm de extensão vertical total. Fixação por duas chapas ao estrutural de assento, com dois orifícios oblongados cada chapa, de medida de 08 x 25 mm, proporcionando uma distância entre furos de 120 mm.		
17	Longarina de 03 lugares sem braços com encostos em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça(corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 290mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assentos igualmente manufaturados ao encosto, sendo os assentos dotados de contra capa de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, dimensionais mínimos de 430 mm de largura na porção frontal, e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estrutura da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas ligadas a contra capa do assento. Viga de sustentação dos assentos: Chapas de fixação dos assentos, confeccionada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 4,00 mm, provido de furação para fixação nos assentos por meio de parafusos. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases para longarina: em formato de “V” invertido ou similar, em material injetado, a base de nylon com fibra de vidro, provido de reforços estruturais internos tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça, com recorte para encaixe à viga e peça superior em chapa de aço para finalização da fixação por parafusos injetados na base. Sistema de encaixe à viga, permitindo ajustes na posição de fixação dos assentos, sendo fixados à mesma através de parafusos e porcas. Dotada de duas sapatas	und	

	injetadas em resina de engenharia de cor preta com diâmetro mínimo da sapata na área de contato com o piso de 50 mm, fixadas por encaixe, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Por ser injetada em termoplástico, permite assepsia em água nos locais de instalação. Tratamento de todas as partes metálicas com acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta, acabamento fosco, com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado).		
18	Estação de trabalho - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm), medidas tampos: 1250x1250mm(l) x 600mm (p) x 25mm(e), (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: confeccionadas em aço chapa #26 (0,45mm) medindo 290mm(a) x 1015mm(l), com 2 dobras laterais direito/esquerdo sendo a 1º (9mm) com 90º e terminando com (20mm) a 90º, 2 dobras inferiores sendo a 1º (9mm) com 90º e terminando com (20mm) a 90º e 1 dobra superior a 19 mm com 90º, possui 15 furos circulares padrão de marca e passagens de fios medindo 30mm(a)x50mm(l), possui também trava confeccionada em chapa de aço #18 (1,2 mm) que é ponteadada na retaguarda, possuindo 5 garras de cada lado para a fixação dos pés. Pés: confeccionada em aço chapa #18 (1,2mm), #20 (0,90mm), #3/16 (4,75mm) e #1/8 (3mm): barra ligação superior medindo 16mm(a)x 400mm(l) x 7,9mm(p), estrutura vertical composta por almofada interna com estampo para fixação da retaguarda, com chapa retangular medindo 658mm(a) x 157mm(l) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 22mm(a) x 35mm(p), na parte interna superior e inferior na almofada , com 1 tubo vertical com estrutura quadrada medindo 657mm (a) x 20mm x 20mm(l) , ambos fixados a base por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (8mm) com 90º a 2º dobra com (9,5mm) á 90º e terminando com (38mm) á 48º e base medindo 25mm(a) x 65mm(l) x 496mm(c), sendo a 1º (115mm) com 325º, a 2º dobra com (40mm) á 90º e terminando com (115mm) á 325º, possui reforço na parte inferior do pé na chapa #1/8 medindo 13mm(a)x359mm(l) fixado com solda mig, também possui porca soldada 3/16 para fixação das ponteiros niveladoras, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Pé central: confeccionado em aço chapa #20 (0,90mm) na medida 707mm(a)x62mm(l)x62mm(p), compostos por 2 elementos encaixáveis por dobras rebatidas, parte interna possui reforço em "w" na chapa #20 (0,90)medindo 640mm(a)x56mm(l)x21mm(p) ponteadado em um dos elementos, possuindo espaço passagem de fiação e rebite para fixação da ponteira niveladora. Ponteiros: em poliestireno (plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida)com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °c.	und	
19	Mesa com superfície de trabalho elevatória através de dispositivo eletrônico, superfície de trabalho com função multiuso, podendo atuar como mesa ou com plataforma de trabalho elevada, ou mesmo permitindo que o usuário altere a sua postura de trabalho ao longo do expediente para ativar e/ou alongar grupos musculares e sistema circulatório, melhorando assim a sua saúde no ambiente laboral. Tampo confeccionado em derivado de madeira, aglomerado, do tipo MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura, com revestimento em ambas as faces com laminado melamínico AP ou BP de cor branca, fita de bordo	und	

	extrudada em material polimérico de cor branca e colada ao tampo, dimensões mínimas do tampo de 1200 mm de largura por 600 mm de comprimento ou profundidade. Logo abaixo do tampo, na porção inferior direita do usuário, há uma terminal com dois botões indicando a função de elevar ou abaixar o tampo à partir do funcionamento do motor elétrico que realiza tal função, com curso mínimo de 440 mm, variando a distância vertical da superfície superior do tampo em relação ao piso de 720 à 1160 mm ($\pm 5\%$) e, para conforto e segurança do usuário, a velocidade de deslocamento vertical do tampo é entre 1 a 3 cm por segundo. Estrutura metálica da mesa formada por duas bases (pés) em formato de “T” invertido, sendo a porção horizontal da base/pé formada por tubo de aço de seção retangular de dimensões mínimas de 60 x 20 x 1,50 mm, com terminações injetadas em termoplástico preto para extremidades, sendo que tais peças plásticas têm formato externo em ângulo de 45 graus ou aproximado com o eixo longitudinal, sem cantos vivos ou arestas cortantes. Cada porção horizontal possui duas sapatas para atrito com a superfície do piso, injetadas em polímero termoplástico de cor preta, com diâmetro de contato com o piso de no mínimo 40 mm e espessura mínima de 4 mm, com eixo vertical metálico roscado para acoplamento à porcas rebite na porção inferior interna da base horizontal do pé, possibilitando ajuste de altura para eventual correção de imperfeições na superfície do piso com curso mínimo de 10 mm. Porção horizontal da base ligada através de solda MIG/MAG ou aparafusamento à coluna da base (porção vertical da base/pé), sendo a porção vertical formada à partir de dois tubos ou chapas dobradas de aço carbono, em ambas opções, formando seção retangular com dimensões mínimas de 70 x 40 x 1,50 mm para a porção interna e 75 x 45 x 1,50 mm para a porção externa. Na terminação superior da porção externa, em cada um dos lados (portanto duas terminações para a mesa), há uma cantoneira ou reforço mísula em chapa de aço de espessura mínima de 2,5 mm. Viga transversal sob tampo (de ligação transversal entre um pé e outro) para reforço estrutura fabricada em tubo ou chapa de aço dobrada, em ambas opções implicantes em uma seção retangular com dimensões mínimas de 35 x 20 x 1,50 mm, aparafusada a cada pé externamente através de dois parafusos sextavados internos (allen) ou equivalente técnico comprovado. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas de garra ou buchas metálicas (buchas americanas) encravadas ou insertadas no interior do tampo, melhorando muito os aspectos de ancoragem e durabilidade dos agentes de fixação do tampo à estrutura. Todos os elementos metálicos externos da estrutura da mesa com pintura eletrostática a pó de cor branca.		
20	Mesa auxiliar com as medidas 745mm(a) x 900mm(l) x 600mm(p), com tampo em mdp bp 25mm, pés em chapa # 20 (0,90 mm), retaguarda em chapa de aço #24 (0,60mm). Tampo: confeccionado em mdp bp(25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 25mm(e) x 896mm(l) x 596mm(p), com acabamento em fita em pvc(poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: confeccionadas em aço chapa #26 (0,45mm) medindo 290mm(a) x 720mm(l), com 2 dobras laterais direito/esquerdo sendo a 1º (9mm) com 90º e terminando com (20mm) a 90º, 2 dobras inferiores sendo a 1º (9mm) com 90º e terminando com (20mm) a 90º e 1 dobra superior a 19mm com 90º, possui 15 furos circulares padrão de marca e passagens de fios medindo 30mm(a) x 50mm(l), possui também trava confeccionada em chapa de aço #18 (1,2 mm) que é ponteadada na retaguarda, possuindo 5 garras de cada lado para a fixação dos pés. Pés: confeccionada em aço chapa #18 (1,2mm), #20 (0,90mm), #3/16 (4,75mm) e #1/8 (3mm): barra ligação	und	

	superior medindo 16mm(a) x 400mm(l) x 7,9mm(p), estrutura vertical composta por almofada interna com estampo para fixação da retaguarda, com chapa retangular medindo 658mm(a) x 157mm(l) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 22mm(a) x 35mm(p), na parte interna superior e inferior na almofada , com 1 tubo vertical com estrutura quadrada medindo 657mm (a) x 20mm x 20mm(l) , ambos fixados a base por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (8mm) com 90° a 2° dobra com (9,5mm) á 90° e terminando com (38mm) á 48° e base medindo 25mm(a) x 65mm(l) x 496mm(c), sendo a 1° (115mm) com 325°, a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (115mm) á 325°, possui reforço na parte inferior do pé na chapa #1/8 medindo 13mm(a)x359mm(l) fixado com solda mig, também possui porca soldada 3/16 para fixação das ponteiros niveladoras, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiros: sapata plástica em poliestireno (plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °c.		
21	Mesa reunião - características: mesa de reunião da linha com as medidas 745mm(a) x 2000mm(l) x 900mm(p), com tampo em mdp bp 25mm, pés em chapa # 20 (0,90 mm), retaguarda em chapa de aço #24 (0,60mm). Tampo: confeccionado em mdp bp(25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas(ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 25mm(e) x 1996mm(l) x896mm(p), com acabamento em fita em pvc(poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Caixa power box: parte superior confeccionada em polipropileno de alto impacto. Medindo: na parte externa (210mm l x 140mm p) e interna (175mm l x 105mm p), estampo para fixação de 3 tomadas fêmea com 3 pinos padrão abnt e estampo para fixação de 3 conectores fêmea rj45 para rede (internet) e 1 conector fêmea rj11 para telefone. Retaguarda: confeccionada em aço chapa #26(0,45mm) medindo 290mm(a) x 1315mm(l), com 2 dobras laterais direito/esquerdo sendo a 1° (9mm) com 90° e terminando com (20mm) a 90°, 2 dobras inferiores sendo a 1° (9mm) com 90° e terminando com (20mm) a 90° e 1 dobra superior a 19 mm com 90°, possui 15 furos circulares padrão de marca e passagens de fios medindo 30mm(a)x50mm(l), possui também trava confeccionada em chapa de aço #18 (1,2mm) que é ponteadada na retaguarda, possuindo 5 garras de cada lado para a fixação dos pés. Pés: confeccionada em aço chapa #18 (1,2mm), #20(0,90mm), #3/16 (4,75mm) e #1/8 (3mm): barra ligação superior medindo 16mm(a) x 400mm(l) x 7,9mm(p), estrutura vertical composta por almofada interna com estampo para fixação da retaguarda, com chapa retangular medindo 658mm(a) x 157mm(l) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 22mm(a) x 35mm(p), na parte interna superior e inferior na almofada , com 1 tubo vertical com estrutura quadrada medindo 657mm (a) x 20mm x 20mm(l) , ambos fixados a base por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (8mm) com 90° a 2° dobra com (9,5mm) á 90° e terminando com (38mm) á 48° e base medindo 25mm(a) x 65mm(l) x 496mm(c), sendo a 1° (115mm)com 325°, a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (115mm) á 325°, possui reforço na parte inferior do pé na chapa #1/8 medindo 13mm(a)x359mm(l)	und	

	fixado com solda mig, também possui porca soldada 3/16 para fixação das ponteiros niveladoras, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiros: sapata plástica em poliestireno (plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso. Acabamento: tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3:2015, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme.		
22	Mesa reuniao redonda - mesa de reunião redonda com tampo inteiriço de 25mm e pé de aço tubular, com medida total de 735mm(a) x 1100mm(l) x 1100mm(p), com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura, arredondado nas extremidades. Tampo: confeccionado em mdp25mm (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1100mm(diâmetro) x (p)25mm(e), nas cores padrão pandin, com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pé tubo: confeccionado em chapa de aço 18 (1,20mm), em formato tubular, medindo 50mm(l) x 30mm(p) com passagem para fios. Ponteiros: contém quatro unidades em formato sextavado confeccionadas em poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas metálicas permitindo a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: todas as partes em aço recebem tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó(tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme.	und	
23	Mesa tipo diretor com as medidas 745mm(a) x 1500mm(l) x 600mm(p), com tampo em mdp bp25mm, pés em chapa # 20 (0,90 mm), retaguarda em chapa de aço # 24 (0,60mm). Tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 25mm(e) x 1496mm(l) x 596mm(p), com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: confeccionadas em aço chapa #26 (0,45mm) medindo 290mm(a) x 1315mm(l), com 2 dobras laterais direito/esquerdo sendo a 1º (9mm) com 90º e terminando com (20mm) a 90º, 2 dobras inferiores sendo a 1º (9mm) com 90º e terminando com (20mm) a 90º e 1 dobra superior a 19mm com 90º, possui 15 furos circulares padrão de marca e passagens de fios medindo 30mm(a)x50mm(l), possui também trava confeccionada em chapa de aço #18 (1,2 mm) que é ponteadada na retaguarda, possuindo 5	und	

	garras de cada lado para a fixação dos pés. Pés: confeccionada em aço chapa #18 (1,2mm), #20 (0,90mm), #3/16 (4,75mm) e #1/8 (3mm); barra ligação superior medindo 16mm(a) x 400mm(l) x 7,9mm(p), estrutura vertical composta por almofada interna com estampo para fixação da retaguarda, com chapa retangular medindo 658mm(a) x 157mm(l) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 22mm(a) x 35mm(p), na parte interna superior e inferior na almofada , com 1 tubo vertical com estrutura quadrada medindo 657mm (a) x 20mm x 20mm(l) , ambos fixados a base por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (8mm) com 90° a 2° dobra com (9,5mm) á 90° e terminando com (38mm) á 48° e base medindo 25mm(a) x 65mm(l) x 496mm(c), sendo a 1° (115mm) com 325°, a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (115mm) á 325°, possui reforço na parte inferior do pé na chapa #1/8 medindo 13mm(a)x359mm(l)fixado com solda mig, também possui porca soldada 3/16 para fixação das ponteiros niveladoras, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiros: sapata plástica em poliestireno (plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °c.		
24	Sofá para áreas colaborativas e de coletividade para uso indoor, de 01 lugar, sendo estruturado em painel de compensado e perfis tubulares de aço que formam a estruturação de assento e o encosto, sendo este encosto prolongado no sentido vertical para promover melhor privacidade visual e acústica aos usuários, se estendendo dessa forma até às laterais, agindo como painéis e/ou divisórias que permitam que os usuários sejam menos afetados por ruídos do ambiente quando em uso do sofá, promovendo assim melhor concentração para leitura, elaboração de textos ou reuniões. O intuito é que os usuários possam fazer uso desse sofá em ambientes de reuniões ou espaços colaborativos, promovendo assim melhor privacidade apenas com o uso desse móvel, sem necessidade de intervenções no meio, tais como instalação de divisórias, painéis ou intervenções de alvenaria. Painel disposto em “U”, agindo como divisória para o encosto e as duas extremidades. Estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento e encosto formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m³, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. evestimento do assento, encosto, painel e laterais do assento em laminado sintético de PVC espalhado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, modelagens através de costuras para perfeito acabamento dos estofados. Dimensões mínimas do produto: Largura total do produto considerando os painéis: 600 mm. Largura total do produto desprezando os painéis: 550 mm. Profundidade total do produto: 600 mm. Altura total: 1300mm. Altura do assento ao piso: entre 400 mm e 500 mm. Altura mínima da almofada do encosto em relação ao assento: 300 mm	und	

LOTE 03 – ELETRODOMÉSTICOS E ELETROELETRÔNICOS			
ITEM	DESCRIÇÕES TÉCNICAS	UNID.	QUANTIDADE
01	Espremerdor de fruta, tensão bivolt 127/220v, potência 500w, motor 1/2 hp, frequência 50 / 60 hz, rotação 3580 rpm, corpo: inox, caçamba: alumínio, tampa: alumínio, copo: polipropileno branco - 750 ml, carambola: plástico rígido, laranja e limão, peneira: polipropileno branco, altura: 33cm, largura: 20cm, comprimento: 20cm, peso 4,400.	und	
02	Fogão de 04 bocas, altura: 80 cm, largura: 49 cm, profundidade: 59 cm, peso líquido: 19 kg, peso bruto: 20,5 kg. Mesa totalmente selada com a trempe encaixada, sem furação de guia. Manipuladores ergonômicos. Puxador em tubo metálico. 1 grade do forno ajustável. Forno com 50 litros. Acendimento automático. Pés altos que favorecem a limpeza. Comprovação do SELO do INMETRO.	und	
03	Fogão de 05 bocas, altura: 80 cm, largura: 73 cm, profundidade: 62 cm, peso líquido: 28 kg, peso bruto: 31 kg, altura com pé: 87,8 cm, queimador mega chama, queimadores encaixados, bloqueando a entrada de resíduos, grade fixa cromada, forno com 94 litros. Comprovação do SELO do INMETRO.	und	
04	Fogão industrial de 04 queimadores e forno, estrutura aço carbono com pintura epóxi na cor cinza grafite, perfil 50mm, baixa pressão, 02 queimadores simples e 02 queimadores duplos, grelhas 30x30, registros tipo torneira zincado; com medidas de 742 x 825 x 800mm, forno mínimo 149 litros, com ligação em cobre, tampa em vidro com puxador, grade regulável duas alturas e removível. Fabricação nacional, garantia mínima de 06 (seis) meses. Entregar o fogão montado.	und	
05	Fogão industrial de 06 queimadores e forno, estrutura aço carbono com pintura epóxi na cor cinza grafite, perfil 50mm, baixa pressão, 03 queimadores duplo, 03 queimadores simples, grelhas 30x30 redondas em ferro fundido, com medidas de 1.100 x 825 x 800 mm, registros tipo torneira zincado, forno mínimo 149 litros, com ligação em cobre, tampa em vidro com puxador, grade regulável duas alturas e removível. Fabricação nacional, garantia mínima de 06 (seis) meses. Entregar o fogão montado.	und	
06	Freezer horizontal, Sistema Dupla Função: Pode operar na função freezer ou refrigerador; Maior Capacidade e melhor aproveitamento de espaço; Controle de temperatura no painel frontal; Sistema de refrigeração por compressor; Classificação energética A; Gás refrigerante R600a; Rodízios para deslocamento (2), facilitando a movimentação do produto; Dreno frontal, facilitando o degelo e limpeza do produto; Degelo Manual; Volume Interno 246 litros; Chave de Segurança, permite trancar o freezer se necessário; Disponível em 127V e 220V.	und	
07	Freezer vertical uma porta 234l, classificação energética a, frequência 60 hz, altura do produto 173,1cm, largura do produto 55 cm, altura do produto embalado 175,7 cm, largura do produto embalado 58,7 cm, peso do produto embalado 53,8 kg, ean-13 7896584060393, profundidade do produto 64,5 cm, peso do produto 52,4 kg, tensão 127v/220v, profundidade do produto embalado 70 cm, capacidade(l) 234, consumo (kw) 41,2, capacidade bruta (l) 253, capacidade líquida (l) 234, iluminação interna (não), fechadura de segurança (não), dreno de degelo (sim), tipo de degelo manual, gás ecológico r600, porta reversível (não), painel de controle (não), compartimentos 7, prateleiras 4. Comprovação do SELO do INMETRO.	und	
08	Coifa de Parede 90 cm Inox piramidal para fogão 4 bocas com duplo	und	

	filtro.		
09	Coifa de Parede 90 cm Inox piramidal 5 e 6 bocas com duplo filtro.	und	
10	Refrigerador frost free 371 litros, classificação energética a, frequência 60 hz, voltagem 127v ou 220v, altura do produto 179 cm, largura do produto 60cm, altura do produto embalado 180,8 cm, largura do produto embalado 64 cm, peso do produto embalado 59 kg, profundidade do gabinete sem porta 61,7 cm, profundidade com porta e sem puxador 68,8cm, profundidade com porta aberta 123,3 cm, largura porta aberta 90° sem puxador 62 cm, largura porta aberta 90° com puxador n/a, altura do gabinete sem porta 176,4 cm, wifi não, ean-13 127~ 7896584071948 / 220~ 7896584071955, profundidade do produto 68,1cm, peso do produto 54,6 kg, cor branco, profundidade do produto embalado 73 cm, capacidade líquida do refrigerador (l) 280, capacidade líquida do freezer (l)91, capacidade total de armazenamento 371, capacidade bruta do refrigerador (l) 284, capacidade bruta do freezer (l) 105, capacidade total bruta (l) 389. Comprovação do SELO do INMETRO.	und	
11	Frigobar branco 124l, 51cm largura, 54cm comprimento, 86cm altura, 28,0kg peso, capacidade (l) 124, tensão 127 / 220, potência (w)64 / 61, frequência (hz)60, dimensões (lxpxa mm)produto embalado (540x580x885), garantia 12 meses. Comprovação do SELO do INMETRO.	und	
12	Geladeira degelo seco 261 litros branca, display não possui, capacidade total (l) 261, tipo de degelo cycle defrost, nº de portas 1, display não possui, formato 1 porta, eficiência energética a, altura 144 cm, largura 55cm, profundidade 63,1 cm, peso 39 kg. Garantia mínima do fabricante de 12 (doze) meses. Comprovação do SELO do INMETRO.	und	
13	Geladeira frost free duplex 340 litros branca com prateleiras, display led, compartimento extra frio sim, dispenser de água não, número de portas 2, capacidade freezer (l) 72, controle de temperatura sim, capacidade geladeira (l) 268, recipiente para guardar gelo não, formato duplex, capacidade total (l) 340, porta reversível não, porta latas não, gavetas 1 gaveta, tipo de degelo frost free, pés niveladores sim. Garantia mínima do fabricante de 12 (doze) meses. Comprovação do SELO do INMETRO .	und	
14	Bebedouro de 150 litros inox, características: reservatório em polipropileno atóxico; aparadeira frontal em aço inox com dreno; tamanho: 1400mm x 870mm x 390mm, torneiras para copo cromadas; Gabinete em aço inox 430 com pvc; Serpentina inox 304; sistema de refrigeração embutido; boia para controle de entrada de água; Isolamento em Poliuretano; controle de temperatura com termostato com 7 níveis; Selo de eficiência energética. Certificados pela NCC e Acreditado pelo Inmetro.	und	
15	Bebedouro de coluna, dimensões sem embalagem axlxc (mm) 1007 x 318 x 321, capacidade do reservatório (l) 1,8, suporte easy open removível para limpeza, botão do termostato para controle de temperatura, tecla água gelada, tecla água natural, aparador de água removível para limpeza, temperatura mínima e máxima de entrada da água no aparelho (°c) 03 a 32, tempo de inicialização do aparelho 2h30min, ciclo de retirada de água 1h, volume de água por ciclo de retirada 1,2l, vazão mínima recomendada 64l/h, Gás R134a, voltagem 127v ou 220v. Apresentar Comprovação do SELO do INMETRO e Certificado de Avaliação da Conformidade emitido por Organismo de Certificação de produtos.	und	
16	Bebedouro de mesa, dimensões sem embalagem axlxc(mm) 423 x 280 x 406, capacidade do reservatório (l) 1,9, suporte easy open removível para limpeza, botão do termostato para controle de temperatura, tecla	und	

	água gelada, tecla água natural, aparador de água removível para limpeza, temperatura mínima e máxima de entrada da água no aparelho (°c) 03 a 32, tempo de inicialização do aparelho 2h30min, ciclo de retirada de água 0,5 h, volume de água por ciclo de retirada 0,425l, vazão mínima recomendada 64 l/h, Gás R134a, voltagem 127v ou 220v. Apresentar Comprovação do SELO do INMETRO e Certificado de Avaliação da Conformidade emitido por Organismo de Certificação de Produtos.		
17	Purificador de Água, remove o cloro livre, retem impurezas contaminantes, elimina sabores e odores, bandeja removível, Medindo: Altura 361 mm, Largura 270 mm, Profundidade 355mm, peso 8,0 kg.	und	
18	Lavadora de Alta Pressão 1900W, 127/220V, com motor de indução, bico turbo, potência de 1900W e pressão máxima de 2450 PSI, 1 Bico regulável (concentrado, leque e shampoo) e 1 Bico Turbo, Tamanho da mangueira 5 m, Mangueira de trama de aço, Tipo de plugue 3 pinos, Potência elétrica 1900 W, Vazão 360 L/h, Comprimento cabo elétrico de 5m.	und	
19	Liquidificador 4 litros, tensão 127 ou 220(monofásico). Potência: 800w, frequência 60 hz, rotação 3.850 rpm, corpo: inox, copo: inox, faca: inox, altura: 61cm, largura: 21cm, profundidade: 21cm, peso: 7,400, capacidade do copo de 4 litros.	und	
20	Máquina de lavar 13kg, classificação energética a, tensão 127 ou 220v, cor branca, capacidade de lavagem 13 kg, conteúdo da embalagem 1 máquina de lavar, 1 guia rápido, 1 curva da mangueira, altura do produto 104 cm, largura do produto 67 cm, altura do produto embalado 105,5 cm, largura do produto embalado 70 cm, peso do produto embalado 46,7kg, wifi não, profundidade do produto 74 cm, peso do produto 44,5 kg, profundidade do produto embalado 77cm.	und	
21	Micro-ondas 34l 1400w, capacidade 34l, função display: permite apagar o display do produto; função potência: permite escolher o nível de potência desejada para cada alimento; função manter aquecido: permite ajustar o tempo desejado e o produto manterá o alimento aquecido neste período; função display/sound: ao pressionar o botão uma vez desliga o visor, se pressionar e segurar o botão por 3 segundos, o som do teclado desligará; função travar: ao segurar o botão cancelar/pausar por 5 segundos o teclado será bloqueado. Prato com diâmetro de 315mm, teclas fáceis: fit e manter aquecido, opções descongelar por tempo ou descongelar por peso, função potência, função relógio, função display / sound, função tira odor, 1400w de potência, classe "a" em eficiência energética, altura 32,50cm, largura 52,00cm, profundidade 44,50cm, peso 14,83kg. Comprovação do SELO do INMETRO.	und	
22	Sanducheira Grill 850W, altura 8cm x largura 26cm x comprimento 22cm, peso do produto 0,242kg, tamanho da chapa 22x14,5cm, luz indicadora de funcionamento, alça de alumínio com toque frio, acabamento em inox, pés antiderrapantes.	und	
23	Ventilador de coluna turbo de 60 cm: cor preto, c/ grade removível, possui oscilação p/ direita e esquerda. Potência: 1/4 cv-200v; diâmetro aproximado da hélice: 55 cm"; rpm: 1400 máxima; tensão: bivolt; velocidade regulável; equipado c/ protetor térmico. Embalagem c/ informações do fabricante, manual de instruções em português e prazo de garantia.	und	
24	Ventilador de parede com grade de aço medindo aproximadamente 60cm de diâmetro, 3 pás e 3 velocidades, material da hélice em plástico, com inclinação ajustável. Com alimentação em energia elétrica.	und	
25	Ventilador de teto voltagem-127v, potência (w)-130w, diâmetro de	und	

	aproximadamente 110cm, material da hélice metálico, tipo-teto dimensão aproximada do produto (a x l x p) -33x88x88cm .		
26	Tv 43" - Sistema Operacional Android TV, Processador Quad Core, Potência (W) 54,4, Bluetooth, Espelhamento de tela Chromecast, Entrada HDMI: 2, Entrada USB: 2, Altura do produto 60,8 cm, Largura do produto 95,4 cm, Comprimento do produto 8,7 cm, Peso do produto 5,95 kg.	und	
27	Tv 50" - Sistema Operacional Android TVTM, Potência de Áudio 20W RMS, Bluetooth, Wi-Fi, HDMI: 3 HDMI, Dimensões com pedestal LxAxP(mm) 1112 x 710 x 297.	und	
28	Aspirador água pó função sopro compacto líquidos químicos inox 1800W 20L total 15L util com protetor termico.	und	

LOTE 04 - NICHOS			
ITEM	DESCRIÇÕES TÉCNICAS	UNID.	QUANTIDADE
01	NICHO PLANO EM ÂNGULO Nicho para trabalho em formato plano em ângulo. Tampo fabricado em formato inteiro, perfazendo um formato angular de “L”, confeccionado em MDP de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de pressão e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. Móvel não é dotado de gavetas. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4”. Painéis frontais confeccionado em MDP ou MDF, na mesa cor do tampo, com 18mm de espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo “Hot Melting”, com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de ± 0,5mm para espessura. Centralizar o ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Cor a definir. Dimensões acabadas 1,40x1,40 Atura: 740mm Admite-se tolerância dimensional de +/- 5mm. Estrutura da mesa composta por pés laterais confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção redonda, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Colunas confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29x58mm, com chapa 16 (1,5mm). Pé central confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costuras, secção redonda, diâmetro de 80mm. Base para suporte do tampo confeccionada em tubo aço carbono, com costuras, secção retangular, 30x20mm, chapa 16 (1,5mm). Na parte superior deve conter elementos para passa cabos do tipo canaleta. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca métrica, sem contato com o MDP através de bucha zamac, parafuso deve ser polegada, Ø = 1/4”, comprimento 30mm, cabeça lentilha, fenda combinada. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés laterais através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de	UNID.	

	encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo” e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Ponteiras/sapatas dos tubos superiores e pé central confeccionada em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas, fixadas à estrutura através de encaixe. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DE VERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos		
--	---	--	--

	aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
02	NICHO PLANO SEM ÂNGULO Nicho para trabalho em formato plano sem ângulo. Tampo fabricado em formato inteiriço, perfazendo um formato retangular, confeccionado em MDP de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de pressão e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. Móvel não é dotado de gavetas. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4". Painel frontal confeccionado em MDP ou MDF, na mesa cor do tampo, com 18mm de espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de	UNID.	

polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting", com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5$mm para espessura. Centralizar o ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Cor a definir. Dimensões acabadas 1,20x0,60 Atura: 740mm Admite-se tolerância dimensional de ± 5mm. Estrutura da mesa composta por pés laterais confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção redonda, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Colunas confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29x58mm, com chapa 16 (1,5mm). Base para suporte do tampo confeccionada em tubo aço carbono, com costuras, secção retangular, 30x20mm, chapa 16 (1,5mm). Na parte superior deve conter elementos para passa cabos do tipo canaleta. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca métrica, sem contato com o MDP através de bucha zamac, parafuso deve ser polegada, $\varnothing = 1/4"$, comprimento 30mm, cabeça lentilha, fenda combinada. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés laterais através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo" e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Ponteiras/sapatas dos demais orifícios superiores confeccionada em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas, fixadas à estrutura através de encaixe. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DE VERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de	
---	--

névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo	
--	--

	relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
03	NICHO CIRCULAR Tampo confeccionado através de fabricação em formato inteiriço, perfazendo um formato circular, confeccionado em MDP com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de pressão e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4". Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting", com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5\text{mm}$ para espessura. Centralizar o ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Cor a definir. Dimensões acabadas: Diâmetro 1,20m Atura: 740mm Admite-se tolerância dimensional de $\pm 5\text{mm}$. Estrutura da mesa composta por coluna central confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção redonda, diâmetro de 80mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessa superior em formato de "*" confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 40x20mm, com chapa 16 (1,5mm). Base dos pés em formato de "*" fixada a coluna central através do processo de solda, confeccionada em tubo aço carbono, com costuras, secção retangular, 50x30mm, chapa 16 (1,5mm). Na parte superior deve conter elementos para passa cabos do tipo canaleta. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca métrica, sem contato com o MDP através de bucha zamac, parafuso deve ser polegada, $\varnothing = 1/4"$, comprimento 30mm, cabeça lentilha, fenda combinada. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés laterais através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Em todos os orifícios deve conter sapata/ponteira em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DE VERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR	UNID.	

11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d_0/t_0 e Ri_0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d_0/t_0 e Ri_0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d_0/t_0 e Ri_0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a $1,2g/m^2$. - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado $X_0 Y_0$, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 μm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do	
---	--

	fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
04	NICHO PLANO AMPLO Nicho para trabalho de reuniões em formato plano e amplo. Tampo fabricado em formato inteiriço, perfazendo um formato retangular, confeccionado em MDP de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de pressão e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. Móvel não é dotado de gavetas. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4". Painel central confeccionado em MDP ou MDF, na mesa cor do tampo, com 18mm de espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting", com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5$mm para espessura. Centralizar o ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Cor a definir. Dimensões acabadas 2,50x1,10 Atura: 740mm Admite-se tolerância dimensional de +/- 5mm. Estrutura da mesa composta por pés laterais confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 50x30mm, em chapa 16 (1,5mm). Composto por duas colunas em cada lado confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção semi oblongo de 25x60mm, com chapa 16 (1,5mm). Base para suporte do tampo confeccionada em tubo aço carbono, com costuras, secção retangular, 30x20mm, chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca métrica, sem contato com o MDP através de bucha zamac, parafuso deve ser polegada, $\varnothing = 1/4"$, comprimento 30mm, cabeça lentilha, fenda combinada. Sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe. Dotado de 4 pés niveladores, com rosca 3/8. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D	UNID.	

523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente	
--	--

	poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
05	NICHO EM DOIS NÍVEIS RETRÁTIL Tampo superior fabricado em formato inteiriço, perfazendo um formato retangular, confeccionado em MDP de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de pressão e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. Subtampo comumente utilizado para comportar teclado confeccionado MDP de 18mm na mesma cor do tampo. Painel frontal confeccionado em MDP de 18mm na mesma cor do tempo. No tampo superior deve conter um passa fios confeccionado através do processo de injeção. Móvel não é dotado de gavetas. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4". Todos os topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting", com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5\text{mm}$ para espessura. Centralizar o ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Cor a definir. Dimensões acabadas: Profundidade de 600mm Largura 1000mm Atura: 740mm Admite-se tolerância dimensional de $\pm 10\text{mm}$. Estrutura da mesa composta por pés laterais confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 50x30mm, em chapa 16 (1,5mm). Colunas confeccionado através de dois em tubos em cada coluna de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção semi oblonga de 25x60mm, com chapa 16 (1,5mm) com fechamento em chapa de aço de #18 e uma eletro calha fixada no painel frontal que servem para acomodar a passagem da fiação. Base para suporte do tampo confeccionada em tubo aço carbono, com costuras, secção retangular, 30x20mm, chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca métrica, sem contato com o MDP através de bucha zamac, parafuso deve ser polegada, $\varnothing = 1/4"$, comprimento 30mm, cabeça lentilha, fenda combinada. Sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe. Pés niveladores com rosca métrica 5/16. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.	UNID.	

	Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DE VERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N.		
--	---	--	--

	- Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
06	NICHO ABS TRIPARTIDO Nicho ABS tripartido composto por tampos modulares, tampo injetado em termoplástico à base de ABS (<i>Acrilonitrila butadieno estireno</i>) natural, virgem, isento de cargas minerais, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular na cor a definir, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulos e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede, aproximadamente, 1845mmx810mm e tem 740mm de altura, admite-se tolerância das medidas em até +/- 10mm. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço de seção 20x40mm com 1,5mm de espessura, composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço carbono, seção circular, diâmetro aproximado de 1.1/2"x1,2mm de espessura e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DE VERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da	UNID.	

pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina ABS. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 4.000,00kgf. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade,	
--	--

	serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
07	MODULO RETRÁTIL COM RODÍZIO Modulo retrátil dotado de três gavetas e quatro rodízios, corpo e gavetas confeccionado em MDP de 18mm, revestido em todas suas faces em cor a combinar. Todos os perímetros devem conter topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Cor a definir. Dimensão acabada: Altura: 600mm Profundidade: 450mm Admite-se tolerância +/-10mm As gavetas para serem retráteis devem ser dotadas de trilhos telescópicos e guias confeccionados em chapa #16 e corredeiras providas de rolamentos de aço estampado. Cada gaveta deve contar um puxador confeccionado em zamac, com acabamento na cor preta, cinza ou branco; O corpo deve conter uma fechadura do tipo tambor cilíndrico com sistema que permite o travamento simultâneo de todas as gavetas, deve também possuir chaves em duplicada. O modulo deve conter uma base com estrutura confeccionada tudo de aço carbono secção quadrada 20 x 20 mm, com espessura de 1,5mm. O modulo também deve ser dotado de quatro rodízios na cor preta. A base tubular deve conter soldas de superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes tubulares metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DE VERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada	UNID.	

	ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d_0/t_0 e Ri_0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a $1,2g/m^2$. - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado $X_0 Y_0$, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 μm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
08	MODULO PIVOTANTE DUPLO Modulo pivotante duplo alto, fechado, dotado de duas portas, corpo e quatro prateleiras confeccionado em MDP ou MDF de 18mm, Corpo e portas revestido na face superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a combinar. Quadro prateleiras revestido na	UNID.	

	face superior em aço cerâmico e na face inferior na mesma cor e material do restante do corpo. O tampo superior que faz o fechamento no topo do corpo deve ser confeccionado em MDP ou MDF de 25mm. A superfície de aço cerâmico com base em chapa de aço carbono deve ser revestida de esmalte cerâmico, branco, com brilho acetinado, na parte frontal, espessura de no mínimo 60 micrometros, e de esmalte cerâmico de proteção na superfície posterior. O aço cerâmico deve ser fixado através de adesivo bicomponente. Topos encabeçados em todo seu perímetro com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, através de processo "Hot Melting". Fitas com espessura de 3mm, com tolerância de +/- 0,5 mm para espessura e raio de 2,5. Dimensões acabadas de: Altura: 1800mm Profundidade: 450mm Admite-se tolerância +/- 10mm. Fixação do armário através de furação e colocação parafuso minifix. A prateleira tem opção de regulagem através de pinos reguladores. Duas portas dotadas de dobradiças de canto com abertura de 90°, puxadores modelo alça na cor preta ou branca e fechadura cilíndrica com chaves em duplicata. Base confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular 30 x 20 mm, em chapa 16 (1,5mm). A base tubular deve conter soldas de superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes tubulares metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DE VERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841.		
--	--	--	--

	- Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm, ensaio feito no aço cerâmico, neste ensaio deve conter foto da prateleira ensaiada. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas no aço cerâmico. - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N, neste ensaio deve conter foto da prateleira ensaiada. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de		
--	---	--	--

	Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
--	--	--	--

LOTE 05 - MÓDULOS			
ITEM	DESCRIÇÕES TÉCNICAS	UNID.	QUANTIDADE
01	MÓDULO PIVOTANTE Módulo pivotante, alto, confeccionado em aço, dotado quatro prateleiras sendo uma prateleira fixa e as outras três removíveis e ajustáveis. Dimensões acabadas: Largura (L): 900 mm; Profundidade (p): 450 mm; Altura (h): 1975 mm. Admite-se tolerância de +/- 10mm Constituintes Fabricado com corpo, divisórias e portas confeccionados em chapa de aço carbono #22 (0,75mm). Prateleiras e reforço das portas confeccionada em chapa de aço carbono #20 (0,90mm), as prateleiras devem conter um reforço em sua face interior fabricado em chapa de aço carbono, dobrado em formato de “V”, contém também na dobra em sua face inferior uma tripla dobra evitando assim que as dobras fiquem cortantes ao toque. A base do modulo deve ser confeccionada em chapa de aço carbono #18 (1,25mm), as dobradiças devem ser confeccionadas em chapa de aço carbono #18. O modulo deve conter um total de 4 prateleiras, sendo uma fixa e 3 removíveis e ajustáveis. As dobradiças devem ser internas e não visíveis na parte exterior do móvel com pelo menos 50mm de altura - três unidades por porta. Também devem conter maçaneta e canopla inteiramente metálicas, de liga não ferrosa, cromadas e fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta. As chaves devem estar em duplicata. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR	UNID.	

	11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas, com resultado d_0/t_0 e Ri_0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 350 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d_0/t_0 e Ri_0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 8 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d_0/t_0 e Ri_0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a $1,2g/m^2$. - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado $X_0 Y_0$, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 μm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
02	MÓDULO RETRÁTIL Módulo confeccionado em aço carbono, usado para pastas	UNID.	

	suspensas dotado de 4 gavetas, montadas sobre trilhos telescópicos que permitam abertura total. Dimensões acabadas: Altura: 1.340mm Profundidade: 630mm Admite-se tolerância de +/- 20mm Módulo composto por quatro gavetas dotadas de correções providas de esferas de aço estampado, trilhos telescópicos e guias confeccionado em chapa de aço #18, deve conter haste de travamento de gavetas confeccionada em chapa de aço carbono #18. O corpo, base superior e base interior deve conter fechamento que fica junto ao piso confeccionada em chapa de aço #22. O módulo deve ser dotado de fechadura de tambor cilíndrico com sistema de travamento simultâneo das gavetas. As chaves devem estar em duplicata. O móvel deve ser dotado de sapatas niveladoras e porca na base para fixação das sapatas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 350 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 8 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.		
--	--	--	--

	- Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado $X_0 Y_0$, e ASTM D3359 resultado $5A = 0\%$ de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de $100 \mu m$. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
03	MÓDULO INTEGRADO Módulo confeccionado em aço carbono, dotado de 3 prateleiras bipartida ajustáveis, perfazendo um total de 6 prateleiras que são fixadas de 2 em duas, sendo uma de um lado da outra, elas devem ter fixadas a estrutura por meio de encaixe, formando assim vãos de alturas ajustáveis. Dimensões acabadas: Altura: 2.000mm Profundidade: 585mm Admite-se tolerância de $\pm 10mm$ Módulo composto por 6 prateleiras confeccionada em chapa de aço carbono com chapa #20. Corpo composto por duas laterais de sustentação confeccionada em chapa de aço carbono #18, cada lateral possui rasgos que servem para receber as prateleiras, com medida de 105mm de comprimento por 25mm de altura, com espaçamento vertical entre eles de 130mm. Base e topo confeccionado em chapa de aço #14, em formato retangular fechado, dotado de um reforço interno dobrado em formato de “U”, soldado. Dois anteparos laterais soldados a base e fixado nas laterais do módulo através de 6 para fusos $3/8$ de cada lado. O móvel deve ser dotado de sapatas niveladoras e porca na base para fixação das sapatas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.	UNID.	

Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 350 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 8 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro	
---	--

	para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
04	MÓDULO REGULÁVEL Módulo regulável confeccionado em chapa de aço dotada de 5 prateleiras ajustáveis. Dimensões acabadas: Profundidade: 460 mm (+/- 10mm) Altura: 1980 mm (+/-100mm) Módulo totalmente confeccionada em chapa de aço com prateleiras confeccionadas em chapa de aço #20, contendo reforço para travamento no formato de “X”, ajustável, com 25mm de largura, confeccionado em chapa “20”. As prateleiras devem conter um reforço em sua face inferior fabricado em chapa de aço carbono, dobrado em formato de “V”, contém também na dobra em sua face inferior uma tripla dobra evitando assim que as dobras fiquem cortantes ao toque. As prateleiras devem ser fixadas as colunas através de parafusos 5/8, cabeça sextavada. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 350 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 8 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura	UNID.	

	epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
05	MÓDULO MÚLTIPLO Módulo composto por 16 vãos de compartimentos sobrepostos em 4 fileiras horizontais e 4 fileiras verticais dotados de portas e fechaduras independentes. Dimensões acabadas: Altura: 1.975mm Largura: 1.600mm Admite-se tolerância de +/- 10mm Módulo composto por corpo, divisórias e portas confeccionados em chapa de aço carbono #22. A base dos compartimentos deve ser confeccionada em chapa de aço carbono #20 e os pés devem ser confeccionados em chapa de aço carbono #16. As dobradiças devem ser confeccionadas em chapa de aço carbono e as dobradiças devem ser internas e não visíveis na parte exterior do móvel. A fechadura deve ser um tambor cilíndrico e as chaves fornecidas em duplicatas presas à porta correspondente. Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, na cor a combinar. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas,	UNID.	

	incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 350 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 8 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses,		
--	---	--	--

	contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
06	MÓDULO VERTICAL DIMENSÕES: Largura: 900 mm (+/-100mm); Altura total: 2.000 mm (+/-30mm); Profundidade: 300 mm (+/-30mm) Material: Montante e base em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 80mm (±1mm) com parede de 1,9mm (±0,2mm). 6 prateleiras e 3 travessas verticais de união em chapa de aço carbono com espessura #16, Laterais da prateleira em chapa de aço carbono com espessura #14. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, na cor a combinar. Ponteiras: Ponteira niveladora. Tolerância ±10mm. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Caixa Corpo composto por: Chapéu em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC, com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas através de processo de “Hot Melting”, dimensões acabadas das fitas largura de 25mm (±0,2mm) e espessura de 3mm (±0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 2,5mm. Lateral direita e esquerda: Em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC, com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas através de processo de “Hot Melting”, dimensões acabadas das fitas largura de 25mm (±0,2mm) e espessura de 3mm (±0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 2,5mm. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da	UNID.	

	pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRADO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
07	MÓDULO MISTO Módulo misto, baixo, confeccionado em aço, dotado uma prateleira	UNID.	

sendo uma prateleira. Dimensões acabadas: Largura (L): 900 mm; Profundidade (p): 450 mm; Altura (h): 800 mm. Admite-se tolerância de +/- 10mm Módulo confeccionado com corpo e duas portas completo em chapa de aço carbono #22. Prateleiras e reforço das portas confeccionada em chapa de aço carbono #20, a prateleira deve conter um reforço em sua face inferior fabricado em chapa de aço carbono, dobrado em formato de “V”, contém também na dobra em sua face inferior frontal e traseira uma tripla dobra evitando assim que as dobras das bordas fiquem cortantes ao toque. A base do modulo deve ser confeccionada em chapa de aço carbono #18, as dobradiças devem ser confeccionadas em chapa de aço carbono #18. As dobradiças devem ser internas e não visíveis na parte exterior do móvel com pelo menos 50mm de altura - duas unidades por porta. Também devem conter maçaneta e canopla inteiramente metálicas, de liga não ferrosa, cromadas e fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta. As chaves devem estar em duplicata. O módulo deve ser composto de um sobre corpo composto por laterais, tampo superior e lateral traseira, fazendo uma ideia de semi-caixa, confeccionada em MDP ou MDF de 18mm, na cor a combinar. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo “Hot Melting”, com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5\text{mm}$ para espessura. Pés são confeccionados em tubo de aço carbono, secção retangular, 30X20mm com espessura de 1,5mm. Devem conter ponteiros em todos os orifícios do tubo, fabricado através do processo de injeção. O móvel deve ser dotado de sapatas niveladoras e porca na base para fixação das sapatas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas,	
--	--

emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 60N. - Laudo de referente a NBR 15761. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRADO ITEM:	
---	--

	- Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
--	--	--	--

LOTE 06 - ASSENTOS			
ITEM	DESCRIÇÕES TÉCNICAS	UNID.	QUANTIDADE
01	ASSENTO EXECUTIVO Assento executivo dotado de estrutura de assento em madeira reflorestada com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e courvin na cor a combinar. Medidas do assento 465mm de largura x465mm de profundidade. O encosto deve ser fabricado em peça inteiriça, com ventilação, através de orifícios com desenhos geométricos, confeccionado através do processo de injeção em material de pp (polipropileno copolímero) injetado, virgem e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui uma abertura na parte inferior que serve como pega mão para facilitar o transporte. Suas dimensões são de 410mm na maior largura por 410mm de altura na linha de centro, e cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por meio de 03 parafusos auto ataraxantes para plástico com fenda halen. Base do assento ligando ao encosto formada por tubos ø 25,4 mm (1") e espessura de parede 1,5 mm dobrados e interligados de um lado a outro por duas travessas de sustentação do assento fabricadas em chapa de aço com espessura de 1/8. Base para giratório através de conjunto estrela com capa para pistão e cinco rodízios, confeccionado na cor preta. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiras plásticas para acabamento. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO	UNID.	

TÉCNICA (HABILITAÇÃO):

- Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443.
 - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários.
 - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante.
 - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841.
 - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841.
 - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841.
 - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².
 - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.
 - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento.
 - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm.
 - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP.
 - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf.
 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).
 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.
- Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo

	relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
02	ASSENTO FUNCIONAL Assento funcional dotado de assento e encosto confeccionado através do processo de injeção em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais. Cor a combinar. Encosto: Deverá possuir 24 respiradores quadrados medindo aproximadamente 10x10mm. Moldado em contorno vertebral com encaixes retangulares na estrutura. Acabamento texturizado na sua face superior e inferior. Fixação do encosto através de travamento com pino tampão no mesmo polipropileno. Medidas: largura 455mm, altura 255mm no eixo central da sua curvatura e espessura mínima de 4mm. Assento: Devera possuir 10 respiradores quadrados medindo aproximadamente 10x10mm. Moldados com contornos ergonômicos para conforto das pernas, evitando pressão sanguínea. Fixado na estrutura através de presilhas já fundidas no próprio assento, além da colocação de 06 (seis) parafusos flagelado 5,0X20mm na parte inferior Medidas: largura 465 mm e 400 mm de profundidade e espessura mínima de 4mm, com acabamento texturizado na sua face superior, bordas e parte inferior lisas. Estrutura em aço com interligação entre assento e encosto em aço carbono, tubo secção oblongo 16x30mm com espessura de parede 1,90mm(chapa 14), solda MIG em todo o perímetro. Travessa no assento através de tubo secção oblongo 16x30mm com espessura de parede 1,90mm(chapa 14). Base para giratório através de conjunto estrela com capa para pistão e cinco rodízios, confeccionado na cor preta. Encosto fixado a estrutura através de dois pinos confeccionado através do mesmo processo e cor do encosto. Assento fixado a estrutura através de seis parafusos autotarraxantes cabeça flangeada sem ponta, phillips e quatro rebites fixados na parte superior do assento. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiras plásticas para acabamento. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em	UNID.	

	Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
03	ASSENTO COM ALÇA Assento com alça dotado de assento e encosto fabricado através do processo de injeção com material de PP (polipropileno copolímero),	UNID.	

	virgem, isento de cargas. O assento e encosto possuem um encaixe se tornando uma peça única em formato de “concha”. O encosto possui medida de 305mm de altura no eixo central e 400mm de largura no eixo central da região lombar. Deve possuir acabamento anatômico para melhor acomodação da região lombar. Dotado em sua face superior de abertura geométrica de aproximadamente 123mm de comprimento e 38mm de altura que serve como pega mão. Fixado a estrutura através de encaixe junto ao assento e possui também uma saliência na parte traseira para receber o tubo que liga o assento ao encosto e deve conter 2 parafusos autobrocante em cada lado. Assento em formato anatômico para garantir a circulação das pernas medindo 445mm de profundidade no eixo central e 400mm de largura central. O assento deve fixado a estrutura metálica através de quatro parafusos auto atarraxante próprio para plástico, fenda Philips. Estrutura composto por tubo de aço carbono, laminado a frio, secção oblonga 16x30mm com espessura de 1,5mm perfazendo um formato de “L” visando unir o assento ao encosto, este tubo deve entrar no encosto. Duas travessas em tubo aço carbono, secção circular de 5/8 com espessura de 1,5mm que servem para unir os dois tubos em formato de “L”. Dois pés em formato de “U” fixados na mesma próximo das travessas, em tubo de aço carbono 20x20mm com espessura de 1,5mm. Sendo o pé dianteiro menor e o pé traseiro maior deixando assim um móvel empilhável. Altura do chão ao assento 460mm. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticas para acabamento. Soldas em todo perímetro devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da		
--	---	--	--

	pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d_0/t_0 e Ri_0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a $1,2g/m^2$. - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado $X_0 Y_0$, e ASTM D3359 resultado $5A = 0\%$ de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de $100 \mu m$. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de $5.000,00kgf$. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
04	ASSENTO DE APOIO Assento e encosto fabricado através do processo de injeção em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais. Encosto: Deverá possuir 24 respiradores quadrados medindo aproximadamente $10 \times 10 mm$. Moldado em contorno vertebral com encaixes retangulares na estrutura. Acabamento texturizado na sua face superior e inferior. Fixação do encosto através de travamento com pino tampão no mesmo polipropileno. Medidas: largura $455 mm$, altura $255 mm$ no eixo central da sua curvatura e espessura mínima de $4 mm$. Assento: Devera possuir 10 respiradores quadrados medindo aproximadamente $10 \times 10 mm$. Moldados com contornos ergonômicos para conforto das pernas, evitando pressão sanguínea.	UNID.	

Fixado na estrutura através de presilhas já fundidas no próprio assento, além da colocação de 06 (seis) parafusos flagelado 5,0X20mm na parte inferior Medidas: largura 465 mm e 400 mm de profundidade e espessura mínima de 4mm, com acabamento texturizado na sua face superior, bordas e parte inferior lisas. Ponteiras: Ponteiras na mesma cor do assento e encosto, dotada de espessadores para não permitir o contato dos pés com outras partes metálicas quando empilhadas. Estrutura em aço carbono tubular de 25,4mm com espessura de parede de 1,5mm(chapa 16) com formato dos pés em “V”, vinco em toda extensão vertical. Interligação entre assento e encosto em aço carbono, tubo oblongo 16x30mm com espessura de parede 1,90mm(chapa 14), solda MIG em todo o perímetro. Travessa ÚNICA aço carbono, tubo oblongo med. 40,2mmX20.8mm com espessura de parede 1,90mm(chapa 14), interligando os pés, encaixada e soldada nos pés em todo o perímetro de contato, com ponteiras em polipropileno permitindo o acoplamento lateral com outras cadeiras e servindo como espaçador no empilhamento, produzidas no mesmo material e cor do assento e encosto. Soldas em todo perímetro devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841.	
---	--

	- Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
05	ASSENTO CIRCULAR Assento em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetado na cor a combinar, dotado de porcas coinjetadas, rosca métrica M6. Com medidas de diâmetro de 300mm e 25mm de altura. Nos moldes do assento, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "MODELO FDE" e o nome da empresa fabricante do	UNID.	

	componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Fixação do assento à estrutura através de 04 porcas com rosca métrica M6, coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio assento. E 04 parafusos rosca métrica M6, cabeça panela, fenda Philips. Estrutura dos pés em formato de “X” para receber o assento e desce até o chão fazendo quatro pés em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 7/8", em chapa 16 (1,5mm). Altura do chão ao assento 445mm Sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe interno. Nos moldes das sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Soldas em todo perímetro devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.		
--	---	--	--

	- Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório atestando a resistência ao impacto. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
06	ASSENTO TRIPLO Assento triplo dotado de três assento e três encostos, fazendo assim três lugares. Assento dotado de estrutura de assento em madeira reflorestada com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e courvin na cor a combinar. Medidas do assento 465mm de largura x465mm de profundidade. O encosto deve ser fabricado em peça inteiriça, com ventilação, através de orifícios com desenhos geométricos, confeccionado através do processo de injeção em material de pp (polipropileno copolímero) injetado, virgem e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui uma abertura na parte inferior que serve como pega mão para facilitar o transporte. Suas dimensões são de 410mm na maior largura por 410mm de altura na linha de centro, e cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por meio de 03 parafusos auto ataraxantes para plástico com fenda halen. Altura do assento ao chão 460mm Base do assento ligando ao encosto formada por tubos ø 25,4 mm (1”) e espessura de parede 1,5mm dobrados e interligados de um lado a outro por duas travessas de sustentação do assento fabricadas em tubo de aço carbono secção quadrado 40x20mm com espessura de 1,5mm. Aseto triplo possuindo 2 tubos na transversal medindo 50X30X1,5mm(chapa 16), colunas confeccionadas em tubo oblongo 50X30X1,5mm(chapa 1). Base dos pés confeccionada em tubo medindo 50x30x1,5mm mm de espessura e ponteiros cobrindo parte superior das	UNID.	

	bases dos pés, fixada através de encaixe e rebites. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticas para acabamento. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf.		
--	--	--	--

	- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.		
07	ASSENTO MONOBLOCO Assento monobloco composto por assento e encosto fabricado através do processo de injeção, polipropileno, sem braço, monobloco. Cor a combinar. O encosto deve possuir orifícios geométricos visando a melhor ventilação. O assento monobloco deve perfazer um só volume.	UNID.	
08	ASSENTO TRIPLO COM NICHÔ Assento triplo com nicho dotado de três assento e três encostos, fazendo assim três lugares e ao final de um dos lados uma base para apoio. Assento dotado de estrutura de assento em madeira reflorestada com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e courvin na cor a combinar. Medidas do assento 465mm de largura x 465mm de profundidade. O encosto deve ser fabricado em peça inteiriça, com ventilação, através de orifícios com desenhos geométricos, confeccionado através do processo de injeção em material de pp (polipropileno copolímero) injetado, virgem e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui uma abertura na parte inferior que serve como pega mão para facilitar o transporte. Suas dimensões são de 410mm na maior largura por 410mm de altura na linha de centro, e cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por meio de 03 parafusos auto ataraxantes para plástico com fenda halen. Altura do assento ao chão 460mm Tampo para apoio lateral, deve ficar em uma das laterais, fabricado pelo processo de injeção, em ABS (acrilonitrila butadieno estireno) com medidas de 520mm de comprimento x 390mm de profundidade, contém aba em todo seu perímetro medindo 39mm, na parte superior do tampo deve haver um rebaixo em formato retangular que faz um porta canetas e um rebaixo em formato circular com 78mm de diâmetro porta copos, superfície lisa. Na parte inferior contém aletas que fazem o tempo ser acoplado ao tubo através de no mínimo 6 rebites de repuxo. Cor a combinar.	UNID.	

Base do assento ligando ao encosto formada por tubos $\varnothing$ 25,4 mm (1") e espessura de parede 1,5mm dobrados e interligados de um lado a outro por duas travessas de sustentação do assento fabricadas em tubo de aço carbono secção quadrado 40x20mm com espessura de 1,5mm. Aseto triplo possuindo 2 tubos na transversal medindo 50X30X1,5mm(chapa 16), colunas confeccionadas em tubo oblongo 50X30X1,5mm(chapa 1). Base dos pés confeccionada em tubo medindo 50x30x1,5mm mm de espessura e ponteiros cobrindo parte superior das bases dos pés, fixada através de encaixe e rebites. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.	
--	--

	- Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do ABS. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
09	ASSENTO TELADO Assento telado dotado de estrutura de assento e encosto. Assento confeccionado em madeira reflorestada com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e courvin na cor a combinar. Medidas do assento 400mm de largura x 380mm de profundidade. O encosto deve ser fabricado através do processo de injeção, em polipropileno copolímero, isento de cargas. Com formato em design traseiro para movimentação do encosto, possui duas porcas coinjetadas para garantir sua fixação. Na face frontal do encosto deve ser fixado uma tela com pequenos orifícios para facilitar a ventilação e flexibilidade, essa tela é fixada através de um perfil emborrachado que permeia por todo o perímetro do encosto garantido a fixação	UNID.	

	homogênea da tela. Apoia braço confeccionado através do processo de injeção fixado ao braço através de dois parafusos autoatarrachante e tubo de aço carbono, secção circular, 7/8 na 1,5mm. O encosto deve ser fixado a estrutura através de tubo aço carbono, secção oblonga 16x30mm com 1,9mm de espessura, que ligará o encosto a estrutura do assento através de uma dobra em formato de “L”. Estrutura dos pés em formato de “U” confeccionada através de tubo aço carbono secção 7/8 com espessura de 1,5mm. Contém duas travessas para unir os pés ao assento em tubo de aço carbono secção circular 7/8. Fixação do encosto através de dois parafusos M6 e fixação do assento através de quatro parafusos M6. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².		
--	--	--	--

	- Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRADO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
10	ASSENTO MULTIUSO Assento multiuso completamente fabricado através do processo de injeção. Cor a combinar. O assento, encosto e pés são completamente fabricados pelo processo de injeção em policarbonato. O encosto possui design geométricos trabalhados composto em sua face superior por ondulações geométricas que são ligadas a base do encosto por meio de seis “colunas” trabalhadas, duas dessas colunas ficam nas laterais e ligam o encosto ao assento e descem até o chão	UNID.	

	perfazendo assim os pés traseiros, na parte frontal do assento descem dois pés frontais, os 4 pés que contém no mínimo 4 detalhes, os 4 pés possuem uma amarração fabricada pelo mesmo material. Na face inferior do encosto possui um recorte anatômico ideal para ajudar no transporte da mesma, facilitando a pega da mão. Na face inferior dos pés possui um sistema anti-impacto e anti-deslizante através de pino, garantindo a aderência perfeita com zero dano ao piso. Dimensões de: Largura: 40,5cm Altura total 90,8cm Largura do assento 40,5cm Profundidade do assento 40cm Altura do assento ao piso 44,2cm A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR A AMOSTRA DO ITEM: Apresentar amostra no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.		
--	---	--	--

ANEXO IV – DECLARAÇÃO DOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO;

À [Nome da Instituição ou Órgão Público]

Eu, [Nome do Declarante], [nacionalidade], [estado civil], portador do CPF nº [número] e RG nº [número], na qualidade de [cargo ou função] da empresa [Nome da Empresa], inscrita no CNPJ sob o nº [número], com sede à [endereço completo], DECLARO, sob as penas da lei, para os devidos fins de participação no processo licitatório [número da licitação] que:

Atendemos integralmente aos requisitos de habilitação exigidos no [nome do edital ou instrumento convocatório]; Possuímos todas as condições legais, técnicas, econômicas e financeiras para a execução do objeto do certame; Estamos em situação regular perante a Fazenda Nacional, a Seguridade Social e o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

Não há fatos impeditivos para nossa participação no certame e estamos cientes da obrigatoriedade de declarar eventuais ocorrências posteriores;

Cumprimos integralmente as normas relativas à saúde e segurança do trabalho, conforme a legislação vigente. Por ser verdade, firmo a presente declaração para os devidos fins.

[Cidade], [Data]

[Nome do Declarante]

[Cargo/Função]

[Nome da Empresa]

**ANEXO V - MODELO DE DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO COMO MICROEMPRESA OU
EMPRESA DE PEQUENO PORTE.**

A (NOME DA EMPRESA) CNPJ/MF nº __, (ENDEREÇO COMPLETO), participante da Licitação Eletrônica – Pregão nº 002/2025 da IMEPI, DECLARA, para fins de direito, para fins do disposto no artigo 3º, da Lei Complementar nº 123/2006, que:

- a) se enquadra como MICROEMPRESA(ME), EMPRESA DE PEQUENO PORTE(EPP);
- b) a receita bruta anual da empresa não ultrapassa o disposto nos incisos I (ME) e II (EPP) do artigo 3º, da Lei Complementar nº 123/2006;
- c) não tem nenhum dos impedimentos do § 4º, do artigo 3º, da mesma lei, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.

Local e Data

Assinatura, nome e número do CPF do declarante.

OBSERVAÇÃO:

Apresentar junto com a declaração CERTIDÃO EXPEDIDA PELA JUNTA COMERCIAL, em data posterior ao arquivamento do último balanço exigível, atestando enquadramento como Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte, nas condições fixadas pela Lei Complementar Nº 123/2006 e na Instrução Normativa Nº 38, de 02 de março de 2017, do Departamento de Registro Empresarial e Integração – DREI ou Certidão de Registro Civil de Pessoas Jurídicas/ Declaração de Enquadramento, expedida pelo Cartório da sede da ME ou EPP, com expressa menção à Lei Complementar Nº 123/2006.

**ANEXO VI - MODELO DE DECLARAÇÃO DE CUMPRIMENTO DO DISPOSTO NO INCISO
XXXIII, DO ARTIGO 7º, CONSTITUIÇÃO FEDERAL.**

A empresa ____, inscrita no CNPJ/MF sob o nº ____, por intermédio do seu representante legal, Sr. (a) _____,

portador(a) da carteira de identidade nº ____, expedida pelo(a) _____, cadastrado no CPF/MF sob o nº _____, participante da Licitação Eletrônica – Pregão Eletrônico nº 002/2025 – IMEPI, DECLARA, para fins de direito, para atender ao disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da Constituição Federal, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesesseis anos.

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

Nome e assinatura do representante legal.

*em caso afirmativo assinalar a ressalva acima

ANEXO VII - MINUTA DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº xxx/2025.

O Instituto de Metrologia do Estado do Piauí-IMEPI, autarquia estadual, inscrita no CNPJ sob o nº 41.522.079/0001-06, estabelecido na Av. Barão de Gurguéia, nº 3336 Bairro Tabuleta, CEP 64.018-450 em Teresina/PI, neste ato representado pelo Diretor Geral, Sr. Francimar Alves de Macêdo Júnior, inscrito no CPF sob o nº 038.986.903-18, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº xxx/2025, cuja Homologação fora publicada no Diário Oficial da União nº xxx, de xx/xx/2025 - Seção 3, página xxx, Processo Administrativo SEI nº 00308.000975/2025-40, RESOLVE registrar os preços das empresas indicadas e qualificadas nesta ATA, de acordo com a classificação por elas alcançadas e nas quantidades cotadas, atendendo as condições previstas no Edital de licitação, 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 FUTURA E EVENTUAL CONTRATAÇÃO DE EMPRESA (S) ESPECIALIZADA (S) NO FORNECIMENTO E CONFEÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DO INSTITUTO DE METROLOGIA DO ESTADO DO PIAUÍ - IMEPI E DEMAIS ORGÃOS PARTICIPANTES, 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 lote, itens, fornecedores e as demais condições ofertadas nas propostas são as que seguem:

LOTE 1					
VENCEDORA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.					
1ª CLASSIFICADA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.					
2ª CLASSIFICADA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.					
(...)					
LOTE 1					
Item	Descrição	Unidade	Quant	Valor Unitário	Valor Total
1	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXX	XXX	XXXX	XXXXXXXX
(...)	(...)	(...)	(...)	(...)	(...)
VALOR TOTAL DO LOTE 1: R\$ XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.					

LOTE 2					
VENCEDORA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.					

1ª CLASSIFICADA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

2ª CLASSIFICADA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

(...)

LOTE 2

Item	Descrição	Unidade	Quant	Valor Unitário	Valor Total
1	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXX	XXXXX	R\$ 4,55	R\$ 1.011.078,25
(...)	(...)	(...)	(...)	(...)	(...)

VALOR TOTAL DO LOTE 2: R\$ XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

LOTE 3

VENCEDORA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

1ª CLASSIFICADA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

2ª CLASSIFICADA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

(...)

LOTE 3

Item	Descrição	Unidade	Quant	Valor Unitário	Valor Total
1	XXXXXXXXXX	XXXX	XXXX	XXXX	XXXXXXXXXX
(...)	(...)	(...)	(...)	(...)	(...)

VALOR TOTAL DO LOTE 3: R\$ XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

LOTE 4

VENCEDORA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

1ª CLASSIFICADA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

2ª CLASSIFICADA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

(...)

LOTE 4

Item	Descrição	Unidade	Quant	Valor Unitário	Valor Total
1	XXXXXXXXXX	XXXX	XXXX	XXXX	XXXXXXXXXX
(...)	(...)	(...)	(...)	(...)	(...)

VALOR TOTAL DO LOTE 4: R\$ XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

LOTE 5

VENCEDORA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

1ª CLASSIFICADA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

2ª CLASSIFICADA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

(...)

LOTE 5

Item	Descrição	Unidade	Quant	Valor Unitário	Valor Total
1	XXXXXXXXXX	XXXX	XXXX	XXXX	XXXXXXXXXX
(...)	(...)	(...)	(...)	(...)	(...)
VALOR TOTAL DO LOTE 5: R\$ XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX					

LOTE 6

VENCEDORA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

1ª CLASSIFICADA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

2ª CLASSIFICADA: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

(...)

LOTE 6

Item	Descrição	Unidade	Quant	Valor Unitário	Valor Total
1	XXXXXXXXXX	XXXX	XXXX	XXXX	XXXXXXXXXX
(...)	(...)	(...)	(...)	(...)	(...)
VALOR TOTAL DO LOTE 6: R\$ XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX					

3. ÓRGÃO GERENCIADOR E PARTICIPANTES

3.1. O órgão gerenciador será o Instituto de Metrologia do Estado do Piauí – IMEPI.

3.2. Os órgãos participantes são os constantes da tabela abaixo:

ÓRGÃO	CNPJ	ENDEREÇO
Instituto de Pesos e Medidas do Estado de Pernambuco (IPEM-PE).	10.975.589/0001-05	Av. Prof. Luiz Freire, 900, Curado, Recife-PE, CEP: 50740-540.
Agência de Metrologia, Avaliação da Conformidade, Inovação e Tecnologia (AEM).	03.036.790/0001-53	Avenida Teotônio Segurado, Quadra 602 Sul, conjunto.01, Lote 05, Plano Diretor Sul, Palmas-TO, CEP: 77022-002.
Instituto de Metrologia e Qualidade Industrial do Maranhão (INMEQ-MA).	01.596.450/0001-51	Rua dos Maçaricos, quadra 28, nº 145, Ponta do Farol, São Luís-MA, CEP: 65077-200.

Instituto de Pesos e Medidas do Estado do Ceará (IPEM-CE).	53.322.646/0001-51	Av. Luciano Carneiro, 1320, bairro Parreão, Fortaleza-CE, 60410-690.
Instituto de Pesos e Medidas do Estado do Acre (IPEM-AC).	10.595.840/0001-06	Rodovia BR-364, km 5, Zona A, Setor 3, Lote 1A, Distrito Industrial, Rio Branco-AC, CEP: 69.920-193.

4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

13. DA ADESÃO E VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

4.1 Será admitida a adesão à ata de registro de preços decorrente desta licitação, por órgãos ou entidades não participantes. 13.2 Durante a vigência da presente Ata de Registro de Preços, qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame poderá aderir à Ata, mediante anuência expressa do órgão gerenciador e aceite do fornecedor detentor do registro. 13.3 A validade da Ata de Registro de Preços será de 1 (um) ano, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data de publicação do seu extrato no Diário Oficial da União, podendo ser prorrogada por igual período, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso. 13.4. Durante a vigência da Ata, poderá ser admitida a renovação do quantitativo total inicialmente registrado, desde que a renovação de quantitativos não poderá ultrapassar o limite de 100% (cem por cento) do quantitativo inicial previsto, devendo ser observada a manutenção das condições originais da contratação e a inexistência de prejuízo à competitividade do certame.

5. VALIDADE FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

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 publicação do seu extrato no Diário Oficial da União, podendo ser prorrogada por igual período, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso.

5.1.1. Durante a vigência da Ata, poderá ser admitida a renovação do quantitativo total inicialmente registrado, desde que a renovação de quantitativos não poderá ultrapassar o limite de 100% (cem por cento) do quantitativo inicial previsto, devendo ser observada a manutenção das condições originais da contratação e a inexistência de prejuízo à competitividade do certame.

5.1.2. 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.

5.1.3. 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

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.

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; 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 sítio eletrônico do TCE/PI 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, 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, 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:

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 diligenciar 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. 8.2.1. 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.

7.2.1. 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.

7.2.2. 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.

7.2.3. 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.

7.2.4. 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.

7.2.5. O órgão ou entidade gerenciadora comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem NÃO 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 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;

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 sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021.

9.1.3.1. 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 poder, 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.

10.2. 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.

10.3. 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).

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

11.2. Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 02 (duas) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes.

Teresina-PI, xx de xxxxxxxxxxxxxxxx de xxxx.

Assinaturas: