



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

DADOS DO EDITAL		
I. Regência legal da Licitação:		
Lei Federal n.º 14.133/21; Decreto Municipal n.º 7.903/23; Lei Complementar n.º 123/06 e alterada pela Lei Complementar Federal nº 147/14; Demais normas regulamentares aplicáveis.		
II. Repartição interessada:		
SECRETARIA MUNICIPAL DA ADMINISTRAÇÃO – SECAD		
III. Modalidade:	IV. Número de Ordem:	
PREGÃO ELETRÔNICO:	0104/2026	
PROCESSO ADM:	00766.11.07.611.2025	
V. Objeto da Licitação:		
Registro de Preço, para aquisição de mobiliário para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari.		
VI. Critério de Julgamento:	VII. Modo de Disputa:	VIII. Forma de Fornecimento:
Menor Preço / LOTE	Aberto	Parcelada
IX. Prazos:		
Vigência da Ata de Registro de Preços	O prazo de vigência da ata de registro de preços será de 01 (um) ano, podendo ser prorrogado, desde que o prazo total não ultrapasse 2 (dois) anos, conforme art. 84 da Lei nº 14.133, de 2021.	
Entrega:	As entregas deverão ocorrer impreterivelmente dentro do prazo máximo de 30 (trinta) dias contados a partir do recebimento da Ordem de Fornecimento, Nota de Empenho ou documento equivalente.	
Condições de Pagamento:	Deverá ser realizado em até 30 (trinta) dias, contados a partir da data de apresentação da nota fiscal, devidamente atestada, correspondente à efetiva execução do objeto da Ordem de Fornecimento de Materiais.	
X. Local, data e horário para início da Sessão Pública da Licitação:		
Plataforma/Sítio Eletrônico:	https://licitacoes-e2.bb.com.br	
RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS DE PREÇOS: 25/06/2026 a partir das: 08h. ABERTURA DAS PROPOSTAS DE PREÇOS E DISPUTA: 26/06/2026, às 09h		
O fornecedor deverá observar, rigorosamente, as datas e os horários limites para o recebimento e a abertura da proposta, atentando, também, para o início da disputa. Todas as referências de tempo no Edital, no Aviso e durante a sessão pública, observarão, obrigatoriamente, o horário de Brasília - DF.		
XI. Local, Horário e Responsável pelos Esclarecimentos sobre este Edital:		
Pregoeiro (a): Kézia Priscila Oliveira da Silva Decreto: 8297/2025	Horário de atendimento: Segunda a Sexta das 8h às 17h Endereços e telefones de contato estão dispostos no rodapé	
XII. OBSERVAÇÕES:		
OS INTERESSADOS DEVERÃO ACOMPANHAR AS MENSAGENS REFERENTES A ESTA LICITAÇÃO (AVISOS, RESPOSTAS A QUESTIONAMENTOS, IMPUGNAÇÕES, RECURSOS, ETC.) NO PORTAL DE LICITAÇÕES INFORMADO NO CAMPO X DESTE PREAMBULO, SENDO EXCLUSIVOS RESPONSÁVEIS PELO ÔNUS DECORRENTE DA PERDA DE NEGÓCIOS DIANTE DA INOBSERVÂNCIA DE QUAISQUER MENSAGENS EMITIDAS PELO PORTAL. OS PEDIDOS DE INFORMAÇÕES, ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÕES OBRIGATORIAMENTE DEVEM SER ENVIADOS A (O) PREGOEIRO(A), PELA PLATAFORMA CITADA ACIMA, DENTRO DO PRAZO PREVISTO NESTE EDITAL.		

EDITAL – PREGÃO ELETRÔNICO N.º 0104/2026



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

1. DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

- 1.1. O Pregão será realizado em sessão pública, por meio da utilização de recursos de tecnologia da informação-INTERNET, utilizando-se, para tanto, métodos de autenticação de acesso e recursos de criptografia, garantindo segurança em todas as fases do certame.
- 1.2. Os trabalhos serão conduzidos por servidor público designado por ato interno, denominado PREGOEIRO(A), mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para plataforma indicada no campo X - Dados do Edital.

2. DO OBJETO

- 2.1. Conforme indicado no campo V - Dados do Edital.

3. REGÊNCIA LEGAL

- 3.1. Conforme indicada no campo I - Dados do Edital.

4. DO CREDENCIAMENTO

- 4.1. As pessoas jurídicas ou firmas individuais deverão credenciar representantes, mediante a apresentação de procuração por instrumento público ou particular, atribuindo poderes para formular lances de preços e praticar todos os demais atos e operações junto à plataforma indicada no campo X - Dados do Edital.
- 4.2. Para acesso ao sistema eletrônico, os interessados em participar do Pregão Eletrônico deverão dispor de chave de identificação e senha pessoal e intransferível, obtidas junto à plataforma indicada no campo X - Dados do Edital.
- 4.3. Em sendo sócio, proprietário, dirigente ou assemblado da empresa proponente, deverá apresentar cópia do respectivo Estatuto ou Contrato Social, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura.
- 4.4. É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, bem como seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo à plataforma indicada no campo X - Dados do Edital, a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.
- 4.5. O credenciamento do fornecedor e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico implica em responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.
- 4.6. A comprovação de que trata o **subitem 5.11**, quanto à condição de microempresa ou empresa de pequeno porte (ME ou EPP), será realizada quando da entrega dos documentos de habilitação, pela licitante detentora do melhor lance ou proposta, através de um desses documentos:
 - a) Contrato Social, registrado na Junta Comercial, constando a condição de ME ou EPP;
 - b) Certidão de optante pelo SIMPLES emitido pela Receita Federal;
 - c) Certidão simplificada em nome da licitante, expedida pela Junta Comercial do Estado;
 - d) Declaração do próprio licitante, atestando, sob as penas da lei, o seu enquadramento como microempresa ou empresa de pequeno porte. **(ANEXO IV)**
- 4.7. O credenciamento do fornecedor e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico implica em responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica para



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.

4.8. Quaisquer informações e esclarecimentos sobre o sistema indicado no campo X - Dados do Edital devem ser obtidos, exclusivamente, junto a PLATAFORMA.

5. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

- 5.1. Poderão participar do processo os interessados estabelecidos no País, credenciados junto à plataforma indicada no campo X - Dados do Edital, no prazo mínimo de 3 (três) dias úteis antes da data de realização da licitação, que atendam a todas as exigências contidas neste edital e seus anexos, e que pertençam ao ramo de atividade pertinente ao objeto licitado.
- 5.2. A participação na presente licitação implica aceitação integral e irretratável dos termos e condições deste edital, dos seus Anexos e das normas técnicas gerais ou especiais pertinentes;
- 5.3. A participação no pregão eletrônico se dará na área reservada ao cliente, por meio de digitação de senha pessoal e intransferível do credenciado do licitante e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observado data e horário limite estabelecido.
- 5.4. O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras as propostas e lances.
- 5.5. Estarão impedidos de participar de qualquer fase do processo os interessados que se enquadrem em uma ou mais das situações a seguir:
 - a) Declarados inidôneos por ato da Administração Pública;
 - b) Em processo de execução, falência, sob concurso de credores, em dissolução ou liquidação;
 - c) Sejam controladas, coligadas ou subsidiárias entre si, qualquer que seja sua forma de constituição;
 - d) Cumprindo penalidade de impedimento de licitar e contratar imposta pela Administração Municipal, nas hipóteses previstas no art. 155 da Lei Federal nº 14.133/21;
 - e) Mantendo qualquer tipo de vínculo profissional com servidor ou dirigente de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação;
 - f) Enquadrados nas hipóteses previstas no art. 14 da Lei Federal nº 14.133/21.
- 5.6. Poderão participar do certame empresas reunidas em consórcio constituído especificamente para executar o objeto desta licitação, devendo ser observadas as seguintes regras:
 - a) Comprovação de compromisso público ou particular de constituição de consórcio, subscrito pelos consorciados (art. 15, inciso I, da Lei Federal nº 14.133/21);
 - b) Indicação da empresa líder do consórcio, que será responsável por sua representação perante a Administração (art. 15, inciso II, da Lei Federal nº 14.133/21);
 - c) Admissão, para efeito de habilitação técnica, do somatório dos quantitativos de cada consorciado e, para efeito de habilitação econômico-financeira, do somatório dos valores de cada consorciado (art. 15, inciso III, da Lei Federal nº 14.133/21);
 - d) Impedimento de a empresa consorciada participar, na mesma licitação, de mais de um consórcio ou de forma isolada (art. 15, inciso IV, da Lei Federal nº 14.133/21);
 - e) Responsabilidade solidária dos integrantes pelos atos praticados em consórcio, tanto na fase



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

de licitação quanto na de execução do contrato (art. 15, inciso V, da Lei Federal nº 14.133/21);

- f) O licitante vencedor é obrigado a promover, antes da celebração do contrato, a constituição e o registro do consórcio, nos termos do compromisso referido na alínea “a” deste item 2.6 (art. 15, § 3º, da Lei Federal nº 14.133/21);
 - g) A substituição de consorciado deverá ser expressamente autorizada pela Administração Municipal e condicionada à comprovação de que a nova empresa do consórcio possui, no mínimo, os mesmos quantitativos para efeito de habilitação técnica e os mesmos valores para efeito de qualificação econômico-financeira apresentados pela empresa substituída para fins de habilitação do consórcio no processo licitatório que originou o contrato (art. 15, § 5º, da Lei Federal nº 14.133/21).
- 5.6.1. Fica estabelecido para o consórcio o acréscimo de 30% (trinta por cento) sobre o valor exigido de licitante individual para a habilitação econômico-financeira (art. 15, § 1º, da Lei Federal nº 14.133/21).
 - 5.6.2. O acréscimo previsto no **subitem 5.6.1** não se aplica aos consórcios compostos, em sua totalidade, de microempresas e pequenas empresas, assim definidas em lei (art. 15, § 1º, da Lei Federal nº 14.133/21).
- 5.7. Em cumprimento ao art. 48, Incisos I e III da Lei Complementar nº 123/06, esta licitação poderá ser direcionada, total ou parcialmente, às Microempresas (ME) e Empresas de Pequeno Porte (EPP) que atendam às exigências estabelecidas no instrumento convocatório; observado o disposto no §§1º ao 3º do art. 4º, da Lei Federal nº 14.133/21;
 - 5.8. Caso haja o direcionamento previsto no subitem anterior, tal informação constará no **ANEXO II** deste edital;
 - 5.9. O disposto no **subitem 5.7** não impede a participação das Microempresas e as Empresas de Pequeno Porte nos demais lotes que não sejam direcionados as mesmas;
 - 5.10. As ME e EPP poderão se beneficiar do tratamento diferenciado e favorecido em licitações previsto na LC 123/2006, desde que não se enquadrem em qualquer das exclusões relacionadas no parágrafo quarto do seu artigo terceiro.
 - 5.11. As empresas enquadradas na situação de ME e EPP deverão comprovar tal condição em uma das opções contidas no **subitem 4.6** do edital.
 - 5.12. O licitante declarará, em campo próprio do sistema, o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação, a conformidade de sua proposta com as exigências do edital e a sua condição de ME/EPP.
 - 5.13. O encaminhamento de propostas pressupõe o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital.

6. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA

- 6.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da Sessão Pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.
- 6.2. O envio da proposta ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.
- 6.3. Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

6.4. Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta anteriormente inserida no sistema;

6.5. Será exigida a apresentação de garantia de proposta como requisito de pré-habilitação.

- 6.5.1. A garantia de proposta será equivalente a 1% (um por cento) do valor estimado do lote em disputa.
- 6.5.2. Caso a licitante participe de mais de um lote, a garantia de proposta deverá equivaler à soma do valor estimado dos lotes disputados.
- 6.5.3. A garantia de proposta deverá ter sido prestada em data anterior ao início da sessão pública.
- 6.5.4. Ao final da fase de lances, o(a) Pregoeiro(a) deverá convocar TODOS os licitantes para apresentar, no prazo improrrogável de 2 (duas) horas, a comprovação do recolhimento da garantia de proposta.
- 6.5.5. A garantia será devolvida aos licitantes no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado da assinatura da Ata de Registro de Preços, contrato administrativo, documento equivalente ou da data em que for declarada fracassada a licitação.
- 6.5.6. A não apresentação da garantia, nos termos dos itens 6.5.3 e 6.5.4, ensejará a imediata desclassificação da licitante e consequente abertura de processo administrativo sancionador.
- 6.5.7. Implicará execução do valor integral da garantia de proposta a recusa em assinar o contrato ou a não apresentação dos documentos para a contratação.
- 6.5.8. A garantia de proposta poderá ser prestada nas modalidades de que trata o parágrafo 1º do art. 96 da Lei Federal nº 14.133/21.

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

6.7. Os documentos que compõem a proposta do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do(a) Pregoeiro(a) e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

6.8. Os documentos exigidos neste edital para serem anexados via sistema, poderão ser apresentados em original (escaneado) ou por qualquer processo de cópia simples autenticada por tabelião de notas, ou por servidor da administração ou por publicação em órgão de imprensa oficial, ou ainda extraídos da internet, sujeitos a consulta e aceitação condicionada à verificação de veracidade na internet.

6.9. Os documentos anexados escaneados do original e que não possuam autenticação por tabelião de notas, poderão vir acompanhados de cópia de documento de identificação oficial da pessoa responsável pela sua assinatura. Nestes casos, tal documento será autenticado pelo servidor da administração com base no artigo 3º da Lei Federal nº 13.726/18, que versa sobre a desburocratização.

6.10. Havendo dúvida em relação à integridade do documento digital apresentado, será solicitado pelo(a) Pregoeiro(a) a apresentação dos originais, sob pena de desclassificação quando não apresentado no prazo concedido.

6.11. O(s) documento(s) original(is) e/ou a(s) cópia(s) autenticada(s) mencionados no subitem anterior, deverão ser encaminhados em até 02 (dois) dias úteis, a contar do dia seguinte da convocação, em envelopes fechados e lacrados, indicando na sua parte frontal: "Setor de Licitação (Diretoria de Compras - DICOMP)/Secretaria da Administração/Prefeitura Municipal de Camaçari", para o endereço informado no item XI do preâmbulo do edital (Dados do Edital).

7. DA PROPOSTA DE PREÇOS

7.1. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA ELETRÔNICA



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- 7.1.1. A proposta de preços prevista no Edital deverá ser encaminhada em formulário eletrônico específico disponibilizado na área reservada ao cliente do site eletrônico indicado no campo X - Dados do Edital. O interessado deverá observar as datas e horários limites estabelecidos no item X do preâmbulo do Edital (Dados do Edital).
- 7.1.2. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:
- a) Valor unitário e total do item;
 - b) Marca e (Modelo quando for o solicitado no **ANEXO II** do Edital);
 - c) Quantidade cotada.
- 7.1.3. A proposta eletrônica deverá indicar o preço unitário do item ou preço global do lote, conforme o critério definido no **subitem 9.2**, de acordo com os praticados no mercado, em algarismo e expresso em moeda corrente nacional (R\$).
- 7.1.4. **O licitante informará no campo destinado a descrição/observações do sistema eletrônico, a MARCA, MODELO (se solicitado no ANEXO II do Edital) e a descrição completa do item, sendo aceito para esta última, a inserção da expressão “especificações conforme edital”.**
- 7.1.5. **Se a licitante optar por não inserir a expressão “especificações conforme edital” no campo relativo à descrição do item constante do sistema de licitações indicado no campo X - Dados do Edital, deverá detalhar todas as características do produto/serviço cotado de forma clara e inequívoca;**
- 7.1.6. No preenchimento da proposta no campo eletrônico disponibilizado pelo sistema, é vedado à identificação do licitante, sob pena, de desclassificação.
- 7.1.6.1. NOS CASOS EM QUE A MARCA OFERTADA FOR O PRÓPRIO NOME DO LICITANTE, A EMPRESA DEVERÁ UTILIZAR O TERMO “MARCA PRÓPRIA”.**
- 7.1.7. A apresentação de proposta pressupõe o pleno conhecimento, atendimento a aceitação, por parte da licitante, das exigências e condições estabelecidas neste Edital e seus Anexos.
- 7.1.8. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a licitante.
- 7.1.9. O licitante **não poderá** oferecer proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto para contratação.
- 7.1.10. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, a proposta com o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da Sessão Pública.
- 7.1.11. 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.
- 7.1.12. 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.
- 7.1.13. 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.
- 7.1.14. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- 7.1.15. 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 necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.
- 7.1.16. O prazo de validade da proposta não será inferior a **120 (cento e vinte)** dias, a contar da data de sua apresentação;
- 7.1.17. Caso o critério de julgamento seja o de maior desconto, o preço já decorrente da aplicação do desconto ofertado deverá respeitar os preços máximos previstos no Edital;
- 7.1.18. Os valores, os preços e os custos utilizados terão como expressão monetária a moeda corrente nacional, ressalvados o disposto no art. 52 desta Lei Federal n.º 14.133, de 2021;
- 7.1.19. O desatendimento de exigências meramente formais que não comprometam a aferição da qualificação do licitante ou a compreensão do conteúdo de sua proposta não importará seu afastamento da licitação ou a invalidação do processo;
- 7.1.20. O descumprimento das regras supramencionadas pela Administração por parte dos contratados pode ensejar a responsabilização pelos Tribunais de Contas e, após o devido processo legal, gerar as seguintes consequências: assinatura de prazo para adoção das medidas necessárias ao exato cumprimento da lei, nos termos do art. 71, inciso IX, da Constituição; ou condenação dos agentes públicos responsáveis e da empresa contratada ao pagamento dos prejuízos ao erário, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobrepreço na execução do contrato.
- 7.1.21. Os licitantes poderão retirar ou substituir proposta e documentos até a abertura da proposta no sistema.
- 7.1.22. Não haverá ordem de classificação na etapa de apresentação da proposta, o que ocorrerá somente após os procedimentos de abertura da sessão pública e da fase de envio de lances.

7.2. DA PROPOSTA ESCRITA:

- 7.2.1. A proposta escrita, reformulada (em caso de lances eventualmente ofertados durante a disputa de preços), deve ser apresentada na forma do **ANEXO II** (modelo de proposta de preços) deste Edital, redigida em papel timbrado da licitante, por meio mecânico ou informatizado, de forma clara e inequívoca, sem emendas, rasuras ou entrelinhas, em estrita observância às especificações contidas neste edital, assinada a última folha e rubricada nas demais pelo seu titular ou representante legal da licitante, devidamente identificado, nela constando:
 - a) Razão Social, CNPJ, endereço, CEP, telefone, e-mail e pessoa de contato;
 - b) Preço unitário e total, em moeda corrente nacional, com no máximo duas casas decimais;
 - c) Marca, Fabricante (Modelo se solicitado no **ANEXO II** do Edital) e descrição detalhada do produto. A empresa deverá indicar apenas uma marca para cada item;
 - d) Prazo de Entrega: Conforme indicado no campo IX - Dados do Edital.
 - e) Prazo de validade de proposta não inferior a **120 (cento e vinte)** dias corridos, contado a partir da data de apresentação;



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

f) Dados para assinatura do contrato/ata, assim como, os dados bancários.

7.2.2. O licitante informará a MARCA, MODELO (se solicitado no ANEXO II do Edital) e a descrição completa do produto/serviço cotado de forma clara e inequívoca, sob pena de desclassificação de sua proposta.

7.2.3. A proposta apresentada e os lances formulados deverão incluir todas e quaisquer despesas necessárias para fornecimento do objeto desta licitação, tais como: tributos, emolumentos, contribuições sociais, fiscais, parafiscais, fretes, seguros e demais despesas inerentes, devendo o preço ofertado corresponder rigorosamente às especificações do objeto licitado, não cabendo quaisquer reivindicações devidas a erros nessa avaliação, para efeito de solicitar revisão de preços por recolhimentos determinados pela autoridade competente.

7.2.4. 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

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

7.2.6. O licitante só poderá incluir em sua proposta dados de caráter exclusivamente técnicos sobre o(s) material(is) ofertados necessárias ao julgamento objetivo, conforme especificações do(s) material(is).

7.2.7. Não será aceita cobrança posterior de qualquer imposto, tributo ou assemelhado adicional, salvo se alterado ou criado após a data de abertura desta licitação e que venha expressamente a incidir sobre o objeto desta licitação, na forma da lei.

7.3. EXIGÊNCIAS COMPLEMENTARES A PROPOSTA

7.3.1. Os licitantes deverão anexar no sistema JUNTAMENTE COM A PROPOSTA REALINHADA os seguintes documentos:

a) Os documentos constantes no **ANEXO II** deste edital, **campo <EXIGÊNCIA>**;

b) Caso o Termo de Referência exija apresentação de amostra, tal exigência também constará no **ANEXO II** deste Edital, campo **<EXIGÊNCIA>**. O licitante classificado em primeiro lugar deverá apresentá-la conforme disciplinado no Termo de Referência, sob pena de não aceitação da proposta, conforme inciso II do art. 41 da Lei Federal nº 14.133/21.

b.1) A licitante deverá apresentar amostra em conformidade com a proposta apresentada e com as especificações do Edital. O produto deverá ser apresentado com as embalagens íntegras, limpas, atóxicas, contendo data de fabricação e validade, nome e marca do produto;

b.2) A licitante arrematadora do lote/item, terá o **prazo de 05 (cinco) dias úteis** para apresentação da amostra;

b.3) A amostra deverá ser protocolada na Comissão de Contratação, dirigida ao (a) Pregoeiro(a), no endereço: PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI - RUA FRANCISCO DRUMMOND, S/Nº, CENTRO ADMINISTRATIVO, PRÉDIO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO, TÉRREO, CAMAÇARI, BAHIA, CEP: 42.800-918, no horário de atendimento das 8h às 11h30min e das 13h30min às 16h30min;



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- b.4) Após decorrido o prazo de recebimento das amostras, as mesmas serão encaminhadas para o Órgão Solicitante, para emitir parecer **APROVANDO OU REPROVANDO** os itens apresentados, ficando a adjudicação condicionada a sua aprovação;
- b.5) Aprovada a amostra, o(a) Pregoeiro(a) dará continuidade ao certame adjudicando o objeto à empresa vencedora do respectivo item/lote.
- b.6) Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo arrematador do item/lote não for(em) aceita(s) pelo setor técnico responsável, o(a) Pregoeiro(a) analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo próximo colocado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência e **ANEXO II** do Edital.
- b.7) É facultado ao(a) Pregoeiro(a) prorrogar o prazo estabelecido na alínea “b.2”, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.
- c) Documento de identificação do responsável pela assinatura da proposta de preços e demais documentos apresentados. Caso as documentações estejam assinados por procurador, deverá ser anexada junto com o documento de identificação a procuração concedendo os devidos poderes.
- d) Os dados do representante legal, conforme modelo constante no **ANEXO VIII** deste edital.

7.3.2. Terá a proposta desclassificada, a licitante que descumprir com as exigências contidas nos subitens 7.3.1 (alínea “a” e “b”), deste Edital.

8. DA ABERTURA DA SESSÃO

- 8.1. A abertura da presente Licitação dar-se-á em Sessão Pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.
- 8.2. O(A) Pregoeiro(a) verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital ou contenham vícios insanáveis.
- 8.3. Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.
- 8.4. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.
- 8.5. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.
- 8.6. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.
- 8.7. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta, anteriormente inseridas no sistema, até a abertura da proposta.

9. FORMULAÇÃO DE LANCES E MODO DE DISPUTA

- 9.1. Aberta a etapa competitiva, os licitantes previamente classificados poderão encaminhar lances sucessivos, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observado o horário fixado e as regras de aceitação estabelecidas no Edital.
- 9.2. O lance deverá ser ofertado pelo **VALOR TOTAL DO LOTE**, em algarismo, **COM 2 (DUAS)**



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

CASAS DECIMAIS, expresso em moeda corrente nacional (real), de acordo com os preços praticados no mercado, considerando as quantidades constantes do Termo de Referência.

- 9.3. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.
- 9.4. O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de R\$ 0,01 (um centavo).
- 9.5. O sistema não aceitará lances do mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar pelo sistema eletrônico. Entretanto, o licitante poderá encaminhar lance com valor superior ao menor lance registrado, desde que seja inferior ao seu último lance ofertado e diferente de qualquer lance válido para o **item/lote cotado**.
- 9.6. Durante o transcurso da Sessão Pública os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado que tenha sido apresentado pelos demais licitantes, vedada a identificação do detentor do lance.
- 9.7. Os lances apresentados e levados em consideração para efeito de julgamento serão de exclusiva e total responsabilidade do licitante, não lhe cabendo o direito de pleitear qualquer alteração.
- 9.8. Durante a fase de lances se houver um envio de lance equivocado, isto é, com erro de digitação ou incongruência de valores, para que não ocorram prejuízos à Administração com a queda em cascata dos preços, o(a) Pregoeiro(a) poderá cancelar este lance de modo a propiciar ordem à disputa.
- 9.8.1. **Após a exclusão pelo(a) Pregoeiro(a) do lance considerado equivocado, o licitante poderá reapresentá-lo, caso entenda que a exclusão foi indevida. Quedando-se inerte o licitante, o(a) Pregoeiro(a) entenderá como aceito o cancelamento, o que não impossibilitará o licitante de permanecer na disputa com oferta de novos lances.**
- 9.9. **SE FOR ADOTADO O MODO DE DISPUTA ABERTO:** a etapa de envio de lances durará 10 (dez) minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos 2 (dois) minutos do período de duração desta etapa.
- 9.9.1. A prorrogação automática da etapa de envio de lances, de que trata o **subitem 9.9**, será de 2 (dois) minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive quando se tratar de lances intermediários;
- 9.9.2. Na hipótese de não haver novos lances na forma estabelecida nos itens acima, a etapa será encerrada automaticamente, e o sistema ordenará e divulgará os lances da seguinte forma:
- a) Ordem crescente, quando adotado o critério de julgamento por menor preço; ou
- b) Ordem decrescente, quando adotado o critério de julgamento por maior desconto.
- 9.9.3. Definida a melhor proposta, se a diferença em relação à proposta classificada em segundo lugar for de pelo menos 5% (cinco por cento), o(a) Pregoeiro(a), auxiliado pela equipe de apoio, poderá admitir o reinício da disputa aberta, nos termos estabelecidos no edital de licitação, para a definição das demais colocações.
- 9.9.4. Após o reinício previsto no **subitem 9.9.3**, os licitantes serão convocados para apresentar lances intermediários.
- 9.9.5. Encerrada a etapa de que trata o **subitem 9.9.4**, o sistema ordenará e divulgará os lances da seguinte forma:



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- a) Ordem crescente, quando adotado o critério de julgamento por menor preço; ou
- b) Ordem decrescente, quando adotado o critério de julgamento por maior desconto.

9.10. **SE FOR ADOTADO O MODO DE DISPUTA ABERTO E FECHADO**, a etapa de envio de lances terá duração de 15 (quinze) minutos.

9.10.1. Encerrado o prazo previsto no **subitem 9.10**, o sistema encaminhará o aviso de fechamento iminente dos lances e, transcorrido o período de até 10 (dez) minutos, aleatoriamente determinado pelo sistema, a recepção de lances será automaticamente encerrada.

9.10.2. Após a etapa de que trata o **subitem 9.10.1**, o sistema abrirá a oportunidade para que o autor da oferta de valor mais baixo ou de maior percentual de desconto e os autores das ofertas subsequentes com valores ou percentuais até 10% (dez por cento) superiores ou inferiores àquela, conforme o critério adotado, possam ofertar um lance final e fechado em até 5 (cinco) minutos, que será sigiloso até o encerramento deste prazo.

9.10.3. No procedimento de que trata o **subitem 9.10.2**, o licitante poderá optar por manter o seu último lance da etapa aberta, ou por ofertar melhor lance.

9.10.4. Na ausência de, no mínimo, 3 (três) ofertas nas condições de que trata o **subitem 9.10.2**, os autores dos melhores lances subsequentes, na ordem de classificação, até o máximo de 3 (três), poderão oferecer um lance final e fechado em até cinco minutos, que será sigiloso até o encerramento do prazo, observado o disposto no **subitem 9.10.3**.

9.10.5. Encerrados os prazos estabelecidos nos **subitens 9.10.2 e 9.10.4**, o sistema ordenará e divulgará os lances da seguinte forma:

- a) Ordem crescente, quando adotado o critério de julgamento por menor preço; ou
- b) Ordem decrescente, quando adotado o critério de julgamento por maior desconto.

9.11. **SE FOR ADOTADO O MODO DE DISPUTA FECHADO E ABERTO**: Somente serão classificados automaticamente pelo sistema, para a etapa da disputa aberta, na forma disposta no **subitem 9.9**, com a apresentação de lances, o licitante que apresentou a proposta de menor preço ou maior percentual de desconto e os das propostas até 10% (dez por cento) superiores ou inferiores àquela, conforme o critério de julgamento adotado.

9.11.1. Não havendo pelo menos 3 (três) propostas nas condições definidas no **subitem 9.11**, poderão oferecer novos lances sucessivos, na forma disposta no **subitem 9.9**, os licitantes que apresentaram as 3 (três) melhores propostas, consideradas inclusive as empatadas.

9.11.2. Definida a melhor proposta, se a diferença em relação à proposta classificada em segundo lugar for de pelo menos 5% (cinco por cento), o(a) Pregoeiro(a), auxiliado pela equipe de apoio, poderá admitir o reinício da disputa aberta, nos termos estabelecidos no edital de licitação, para a definição das demais colocações.

9.11.3. Após o reinício previsto no **subitem 9.11.2**, os licitantes serão convocados para apresentar lances intermediários, podendo optar por manter o seu último lance.

9.11.4. Encerrada a etapa de que trata o **subitem 9.11.3**, o sistema ordenará e divulgará os lances da seguinte forma:

- a) Ordem crescente, quando adotado o critério de julgamento por menor preço; ou



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

b) Ordem decrescente, quando adotado o critério de julgamento por maior desconto.

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

9.13. 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.

9.14. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, serão utilizados os seguintes critérios de desempate, 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 previstos na Lei Federal nº 14.133/21;
- c) Desenvolvimento pelo licitante de ações de equidade entre homens e mulheres no ambiente de trabalho, conforme estabelecido no Decreto Federal n.º 11.430/23;
- d) Desenvolvimento pelo licitante de programa de integridade, conforme orientações dos Órgãos de controle.

9.15. Persistindo o empate, em igualdade de condições, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços produzidos ou prestados por:

- a) Empresas estabelecidas no território do Estado da Bahia;
- 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 Federal n.º 12.187/09.

9.15.1. As regras previstas no item 9.12 não prejudicarão a aplicação do disposto no art. 44 da Lei Complementar n.º 123/06.

9.16. **Ao final da fase de lances, caso a empresa arrematante tenha registrado lance inferior a 70% (setenta por cento) do preço estimado pela administração, o(a) Pregoeiro(a) poderá solicitar apresentação de planilha de COMPOSIÇÃO DE PREÇOS UNITÁRIOS dos materiais/produtos especificados no Termo de Referência.**

9.17. **Para a comprovação dos preços ofertados e demais encargos (transporte, taxas, imposto, etc.) poderá ser solicitada a apresentação de Notas Fiscais e documentos equivalentes.**

9.18. Caso a referida composição de preço seja requerida pelo(a) Pregoeiro(a), a empresa arrematante do item/lote deverá apresentar a planilha no prazo máximo **de 01 (um) dia útil** após a solicitação.

10. PROCEDIMENTOS

10.1. O critério de julgamento adotado será o **MENOR PREÇO**, observados os prazos para fornecimento, as especificações técnicas e demais condições definidas neste Edital e seus Anexos.

10.2. O procedimento seguirá de acordo com o modo de disputa indicado no campo VII - Dados do Edital.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

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

- a) 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;
- b) 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;
- c) Não possui empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;
- d) 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.

10.4. 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 diferenciado e favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, observado o disposto nos §§ 1º ao 3º do art. 4º, da Lei Federal nº 14.133/21.

- 10.4.1.1. 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.
- 10.4.1.2. Nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento diferenciado e favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa.

10.5. A falsidade da declaração de que trata os **subitens 10.3 ou 10.4** sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei Federal nº 14.133/21, e neste Edital.

10.6. Aberta à etapa competitiva, os licitantes somente poderão encaminhar lances por meio do sistema eletrônico, sendo informados imediatamente do seu recebimento e respectivo horário de registro e valor.

10.7. Os lances formulados deverão obedecer às condições contidas neste edital.

10.8. 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:

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

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

- a) Valor superior a lance já registrado pelo licitante no sistema, quando adotado o critério de julgamento por menor preço; e
- b) Percentual de desconto inferior a lance já registrado pelo licitante no sistema, quando adotado



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

o critério de julgamento por maior desconto.

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

10.11. Encerrada a disputa, o sistema identificará situação de empate ficto entre o valor ofertado pela primeira colocada (se esta for empresa de grande porte) em relação àqueles ofertados por microempresas e empresas de pequeno porte, participantes do respectivo item/lote.

10.12. 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.

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

10.12.2. 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.

10.12.3. 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.

10.13. 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(a) Pregoeiro(a) deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida condições mais vantajosas, após definido o resultado do julgamento.

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

10.13.2. 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.

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

10.14. Após a etapa de lances da sessão pública, mesmo que da proposta do primeiro colocado esteja compatível com o definido para a contratação, o(a) Pregoeiro(a) deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida proposta mais vantajosa, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.

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

10.15. Caso não sejam apresentados lances/negociado o preço, será verificada a conformidade entre a proposta de menor preço e o valor estimado para a contratação.

10.16. Serão desclassificadas as propostas que não atenderem as condições e exigências deste Edital e/ou consignarem preços inexequíveis ou sobrepreços, assim considerados aqueles incoerentes com os praticados pelo mercado, para execução do objeto desta contratação.



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- 10.17. O(a) Pregoeiro(a) solicitará ao licitante melhor classificado que no **prazo de até 02 (duas) horas**, envie a proposta adequada ao valor do lance ofertado ou da negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.
- 10.18. É facultado ao(à) Pregoeiro(a) prorrogar o prazo estabelecido no **subitem 10.17**, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.
- 10.19. O não encaminhamento dos documentos, conforme prazo estipulado no **subitem 10.17** deste edital, caracterizará desistência para fins de aplicação das penalidades cabíveis.
- 10.20. Não será admitida a previsão de preços diferentes em razão de local de entrega ou de acondicionamento, tamanho de item ou qualquer outro motivo.
- 10.21. No caso de desconexão com o(a) Pregoeiro(a), no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.
- 10.22. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o(a) Pregoeiro(a) persistir por tempo superior a **(15) quinze minutos**, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo(a) Pregoeiro(a) aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.
- 10.23. 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.
- 10.24. 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.
- 10.25. O licitante deverá comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para imediato bloqueio de acesso.
- 10.26. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o(a) Pregoeiro(a) e os licitantes.
- 10.27. Os licitantes poderão registrar seus questionamentos para o(a) Pregoeiro(a) via Sistema, acessando a página do ITEM/LOTE desejado, e em seguida clicando no link correspondente a inclusão de mensagem.
- 10.27.1. Estes questionamentos poderão ser respondidos pelo(a) Pregoeiro(a) via mensagem ou através da disponibilização de documentos na sessão “**documentos anexos**”.
- 10.28. Após a negociação do preço, o(a) Pregoeiro(a) iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

11. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA

- 11.1. Encerrada a fase de lances, o(a) Pregoeiro(a) examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao valor orçado pela administração para a contratação.
- 11.2. Na hipótese da constatação de erros de somas e/ou produtos nas planilhas apresentadas, o(a) Pregoeiro(a) procederá a correção dos cálculos, adotando os preços unitários informados nas propostas e os quantitativos da planilha, passando o resultado a ser o novo preço global da Proposta de Preços.
- 11.3. Será desclassificada a proposta que:



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- a) Contiver vícios insanáveis;
 - b) Não obedecer às especificações técnicas pormenorizadas no edital;
 - c) Apresentar cotação de opção de produto (proposta alternativa);
 - d) Apresentem cotação com quantitativos divergentes do Termo de Referência;
 - e) Apresentar preços inexequíveis;
 - f) Não tiver sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;
 - h) Apresentar desconformidade com quaisquer outras exigências do Edital, desde que insanável.
- 11.4. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor que apresentar preço final após a negociação superior ao estimado pela administração para a contratação ou que apresentar preço manifestamente inexequível, ou ainda que apresentar proposta final com mais de duas casas decimais.
- 11.4.1. Considera-se inexequível a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.
- 11.5. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata;
- 11.6. O(a) Pregoeiro(a) poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no **prazo de no máximo de 02 (duas) horas**, sob pena de não aceitação da proposta.
- 11.6.1. É facultado ao(a) Pregoeiro(a) prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.
- 11.7. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o(a) Pregoeiro(a) examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.
- 11.8. Havendo necessidade, o(a) Pregoeiro(a) suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a sua continuidade.
- 11.9. O(a) Pregoeiro(a) deverá encaminhar, por meio do sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que apresentou o lance mais vantajoso, com o fim de negociar a obtenção de melhor preço, vedada a negociação em condições diversas das previstas neste Edital.
- 11.9.1. Também nas hipóteses em que o(a) Pregoeiro(a) não aceitar a proposta e passar à subsequente, poderá negociar com o licitante para que seja obtido preço melhor.
- 11.9.2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.
- 11.10. A verificação da conformidade das propostas poderá ser feita exclusivamente em relação à proposta mais bem classificada.
- 11.11. Para fins de análise da proposta quanto ao cumprimento das especificações do objeto, poderá



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

ser colhida a manifestação escrita do setor requisitante do serviço ou da área especializada no objeto.

- 11.12. Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, o(a) Pregoeiro(a) verificará a habilitação do licitante detentor da melhor proposta, observado o disposto neste Edital.

12. DA HABILITAÇÃO

- 12.1. Sendo aceitável a proposta de menor preço, será analisada em seguida a documentação de habilitação do licitante que a tiver formulado, para confirmação das suas condições de habilitação.
- 12.2. Após a solicitação encaminhada pelo(a) Pregoeiro(a), o licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar deverá apresentar pelo sítio eletrônico indicado no campo X - Dados do Edital, no **prazo máximo de 02 (duas) horas** e nos termos deste Edital, a documentação relacionada neste capítulo, para fins de habilitação
- 12.3. Havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação complementares, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via sistema, **no prazo mínimo de 2 (duas) horas**, sob pena de inabilitação.
- 12.4. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital.
- 12.5. Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.
- 12.6. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.
- 12.7. Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao Certidão Negativa de Débitos (CND) e Certidão de Regularidade Fiscal com o FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.
- 12.8. No julgamento da habilitação, poderá ser sanado erros ou falhas consideradas formais e ou materiais, com o objetivo de obtenção da proposta mais vantajosa para administração mediante despacho fundamentado e acessível a todos, atribuindo-lhe eficácia para fins de habilitação.
- 12.9. Os documentos necessários à habilitação deverão estar com prazo vigente, à exceção daqueles que, por sua natureza, não contenham validade, e poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por tabelião de notas ou por servidor da unidade que realizará o Pregão, ou publicação em órgãos da imprensa oficial, não sendo aceitos "protocolos" ou "solicitação de documento" em substituição aos documentos requeridos neste edital.
- 12.9.1. As Certidões deverão ter a validade relativa à data de sua apresentação, sob pena de inabilitação.
- 12.10. 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 Federal n.º 14.133/21).
- 12.11. Os documentos de enquadramento (se for o caso) e de habilitação, relacionados nos subitens **12.13** e **4.6** deste edital, serão verificados por meio dos documentos anexados à plataforma de compras eletrônicas.

- 12.11.1. Caso ocorra algum impedimento de ordem técnica, devidamente comprovado, que



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

impeça que sejam anexados os documentos mencionados no subitem anterior, o(a) pregoeira poderá autorizar o envio do mesmo para o endereço de e-mail constante no rodapé deste edital, sendo que tais documentos devem atender às exigências deste capítulo.

12.12.A apresentação dos documentos dar-se-á, **preferencialmente**, por meio do anexo de **um único arquivo, no formato PDF/*OCR PESQUISÁVEL, contendo todos os documentos de forma compilada, organizados na ordem sequencial solicitada no subitem 12.13 deste edital, a fim de agilizar a análise.**

12.13. Para habilitação nesta licitação será exigida a seguinte documentação:

12.14. **Habilitação jurídica:**

- 12.14.1. Registro Comercial, no caso de empresa individual;
- 12.14.2. Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado ou inscrito, em se tratando de sociedades comerciais e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;
- 12.14.3. Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir;
- 12.14.4. Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva

12.15. **Regularidade fiscal, social e trabalhista:**

- 12.15.1. 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.
- 12.15.2. Prova de regularidade com a Fazenda Estadual e Municipal do domicílio ou sede do licitante.
- 12.15.3. Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS), mediante apresentação de Certificado de Regularidade de Situação/CRF.
- 12.15.4. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a justiça do trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943, com redação atualizada pela Lei nº 12.440, de 7 de julho de 2011.
- 12.15.5. Declaração assinada pelo representante legal da licitante, devidamente identificado, conforme modelo do **ANEXO III**, de que não possui, em seu quadro de pessoal, empregado(s) com menos de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso e insalubre e de 16 (dezesesseis) anos em qualquer trabalho, salvo em condições de aprendiz, nos termos disposto no inc. XXXIII do art. 7º da Constituição Federal.
- 12.15.6. Caso o licitante detentor do menor preço seja qualificado como microempresa ou empresa de pequeno porte deverá apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição, sob pena de inabilitação.



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

12.15.7. A verificação pelo Órgão responsável ou entidade promotora do certame nos sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova, para fins de habilitação.

12.16. Qualificação Econômico-Financeira.

a) Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais, já exigíveis, acompanhados de cópia do Termo de Abertura e Encerramento extraídos do livro diário, do último exercício social, já exigível, registrado na Junta Comercial da sede da licitante, ou autenticado por meio do Sistema Público de Escrituração Digital - SPED, para as empresas que utilizem o sistema eletrônico de escrituração, apresentados na forma da Lei, comprovando a boa situação financeira da licitante, podendo ser atualizado por índices oficiais na hipótese de encerrados a mais de três meses da data de apresentação da proposta, vedada a substituição por balancetes e balanços provisórios.

a.1) Para Sociedades Anônimas e outras Companhias obrigadas à publicação de Balanço, na forma da Lei 6.404/76, cópias da publicação no Diário Oficial, ou jornal de grande circulação, ou cópia registrada/autenticada na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante, de:

- 1) balanço patrimonial;
- 2) demonstração do resultado do exercício;
- 3) demonstração do fluxo de caixa;
- 4) demonstração das mutações do patrimônio líquido;
- 5) notas explicativas do balanço.

a.2) Para Sociedades por cotas de responsabilidade limitada (LTDA), através de fotocópia de Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis do livro Diário, inclusive com os Termos de Abertura e de Encerramento, devidamente autenticado na Junta Comercial sede ou domicílio da licitante ou em outro órgão equivalente;

a.3) Para as sociedades simples Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua Casa a Sociedade simples adote um dos tipos de sociedade empresária, deverá sujeitar-se às normas fixadas para as Sociedades Empresárias inclusive quanto ao registro no órgão competente de Registro do Comércio da Sede ou Domicílio da Licitante;

a.4) Para as empresas que escrituram por meio do Sistema Público de Escrituração Digital - SPED, impressão dos seguintes arquivos gerados pelo referido sistema:

- 1) termo de autenticação com a identificação do autenticador;
- 2) balanço patrimonial e demonstrações contábeis;
- 3) termo de abertura e encerramento;

a.5) As Sociedades constituídas no exercício em curso ou com menos de um ano de existência deverão apresentar balanço conforme abaixo discriminado, com a assinatura do sócio - gerente e do contador devidamente registrado no respectivo conselho de classe profissional e autenticado no órgão de Registro do Comércio da sede ou do domicílio da licitante:

- 1) balanço de abertura, no caso de sociedades sem movimentação;
- 2) balanço intermediário, no caso de sociedades com movimentação;

b) A comprovação da boa situação financeira da empresa será aferida por uma das formas a seguir (b.1 ou b.2):

b.1) A comprovação de boa situação financeira será aferida pela observância, dos índices apurados pelas fórmulas abaixo, cujo cálculo deverá ser demonstrado em documento próprio, devidamente assinado por Contador ou Contabilista habilitado, comprovado através do último Balanço Patrimonial já exigível:



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

Legenda:

ILG	=	Índice de liquidez Geral
ILC	=	Índice de liquidez Corrente
GEG	=	Grau de Endividamento
AC	=	Ativo Circulante
AT	=	Ativo Total
RLP	=	Realizável em Longo Prazo
ELP	=	Exigível em Longo Prazo
PC	=	Passivo Circulante

b.1.1) ILG – Índice de Liquidez_Geral, calculado segundo a relação:

$$ILG = \frac{AC + RLP}{PC + ELP} \geq 1,00 \text{ (maior ou igual a um virgula zero zero)}$$

b.1.2) ILC - Índice de Liquidez Corrente, calculado segundo a relação:

$$ILC = \frac{AC}{PC} \geq 1,00 \text{ (maior ou igual a um virgula zero zero)}$$

b.1.3) GEG – Grau de Endividamento, calculado segundo a relação:

$$GEG = \frac{PC + ELP}{AT} \leq 0,60 \text{ (menor ou igual a zero virgula sessenta)}$$

b.2) Patrimônio Líquido mínimo de **10% (dez por cento)**, sobre o valor global do lote, comprovado através do Balanço Patrimonial expedido na forma do subitem 12.16 deste edital, correspondente ao (s) lote(s) que irá concorrer.

c) Certidão negativa de feitos sobre falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante.

12.17. Qualificação Técnica

12.17.1. Comprovação de capacidade técnico-operacional: pelo menos 01 (um) atestado em nome da licitante, fornecido por pessoa jurídica de direito público ou privado, para comprovação de desempenho de atividade(s) pertinente(s) e compatível(is) com o objeto da licitação.

a) O(s) atestado(s) deverá(ão) ser apresentado(s) constando as seguintes informações da emitente: papel timbrado, CNPJ, endereço, telefone, data de emissão, nome e cargo/função de quem assina o documento, bem como conter objeto, atividades desenvolvidas e período da contratação.

b) Não serão aceitos atestados emitidos por empresas do mesmo grupo empresarial da Concorrente ou pela própria Concorrente e/ou emitidos por empresas, das quais participem sócios ou diretores da Concorrente.

12.18. As certidões valerão nos prazos que lhes são próprios, inexistindo esse prazo, reputar-se-ão válidas por **90 (noventa) dias**, contados de sua expedição.

12.19. O(a) Pregoeiro(a) se reserva o direito de promover quaisquer diligências que se façam necessárias a fim de verificar a veracidade e a precisão das informações fornecidas.

12.20. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o(a) Pregoeiro(a) suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

12.21. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

12.22. Os documentos referentes à Habilitação Jurídica, Regularidade Fiscal e Qualificação Econômica e Financeira poderão ser substituídos pelo registro no Sistema de Cadastramento Unificado de

Página 20 de 127



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

Fornecedores do Governo Federal (SICAF), desde que apresentado dentro do prazo de validade, sendo necessário que os mesmos se encontrem listados no CRC, caso contrário, o licitante fica obrigado a apresentá-los.

- 12.23. Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas no Edital, o licitante será declarado vencedor.
- 12.24. A regularidade dos documentos exigidos no subitem 12.15 será confirmada a autenticidade por meio de consulta "on-line".
- 12.25. A licitante que deixar de atender às condições de habilitação contidas neste edital, apresentar documento(s) incompleto(s), ilegível(is), com borrões, rasuras, entrelinhas, ou, ainda, com seus prazos de validade vencidos será inabilitada. Salvo o tratamento diferenciado às Micro e Pequenas Empresas no tratamento diferenciado da Lei Complementar 123/2006 e alterações posteriores, nas restrições relativas às certidões de regularidade fiscal e trabalhista.
- 12.26. As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.

13. DAS DECLARAÇÕES

- 13.1. **Para fins de habilitação**, fica ainda exigida a apresentação de **Declaração formal e expressa do licitante**, conforme **ANEXO V**, devidamente assinada por um de seus responsáveis, informando que:
- a) Aceita as condições estipuladas neste Edital;
 - b) Executará/entregará os serviços/materiais de acordo com as diretrizes e normas técnicas adotadas pela Prefeitura Municipal de Camaçari/BA;
 - c) Obedecerá às ordens expedidas pela Prefeitura Municipal de Camaçari, durante a execução dos serviços/fornecimento dos produtos;
 - d) Entre seus diretores, gerentes, sócios e demais profissionais não figuram servidores ou dirigentes de órgão ou entidade da Prefeitura Municipal de Camaçari/BA;
 - e) Inexistem quaisquer fatos impeditivos da sua habilitação.

14. DOS BENEFÍCIOS PARA AS EMPRESAS ENQUADRADAS COMO ME/EPP

- 14.1. Na hipótese do licitante ser ME/EPP será necessário a informação desse regime fiscal mediante apresentação de declaração no modelo do **ANEXO IV** juntamente com a certidão, emitida há menos de 90 (noventa) dias da data marcada para a realização do certame, pela Junta Comercial na qual se encontra inscrita e/ou Certidão de optante pelo SIMPLES, extraída há menos de 90 (noventa) dias da data marcada para a realização do certame, junto ao site da Receita Federal, sob pena do licitante enquadrado nesta situação não utilizar dos benefícios do direito de preferência para o desempate, conforme estabelece a Lei Complementar nº 123/2006.
- 14.2. A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal e trabalhista não impede que a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do Edital.
- 14.3. A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.
- 14.4. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal e trabalhista, a mesma será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da administração pública, quando requerida pelo licitante, mediante



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

apresentação de justificativa

- 14.5. A não-regularização fiscal e trabalhista no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa com alguma restrição na documentação fiscal e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.
- 14.6. Em caso de empate entre as propostas apresentadas será assegurada, como critério de desempate, preferência de contratação para as microempresas e empresas de pequeno porte.
- 14.6.1. Entende-se por empate aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta mais bem classificada.
- 14.7. Para efeito do disposto no **subitem 14.6**, ocorrendo o empate, proceder-se-á da seguinte forma:
- a) A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora do certame, situação em que será adjudicado em seu favor o objeto licitado;
 - b) Não ocorrendo a contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, na forma da alínea "a", serão convocadas as microempresa ou empresas de pequeno porte remanescentes que porventura se enquadrem na hipótese do **subitem 14.6.1**, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;
 - c) No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte, que se encontrem no intervalo estabelecido no **subitem 14.6.1**, será realizado sorteio entre elas para que se identifique àquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.
- 14.8. Na hipótese da não-contratação nos termos previstos no **subitem 14.7**, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame.
- 14.9. O disposto nos **subitens 14.6 e 14.7** somente se aplicarão quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.
- 14.10. Independente do disposto nos **subitens 14.6 e 14.7**, a microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada será convocada para apresentar nova proposta no prazo máximo de 05 (cinco) minutos após o encerramento dos lances, sob pena de preclusão.
- 14.11. Este benefício não será aplicado nos casos dispostos nos §§ 1º ao 3º do art. 4º, da Lei Federal nº 14.133/21.

15. DOS RECURSOS

- 15.1. **O prazo recursal é de 3 (três) dias úteis, contados da data de intimação ou de lavratura da ata.**
- 15.2. Quando o recurso apresentado impugnar o julgamento das propostas ou o ato de habilitação ou inabilitação do licitante:
- a) A intenção de recorrer deverá ser manifestada na plataforma eletrônica no prazo de **até 24 (vinte e quatro horas)**, sob pena de preclusão;
 - b) A falta de manifestação motivada do licitante, no prazo descrito na alínea anterior, importará a decadência do direito de recurso e adjudicação do objeto pelo(a) Pregoeiro(a) ao vencedor.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- c) O prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação ou de lavratura da ata de habilitação ou inabilitação;
- 15.3. O não oferecimento de razões no prazo previsto no subitem 15.1 fará deserto o recurso.
- 15.4. **Os recursos deverão ser encaminhados em campo próprio do sitio eletrônico indicado no campo X - Dados do Edital.**
- 15.5. 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.
- 15.6. 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 conforme disposto no §2º do art. 164 da Lei Federal nº 14.133/21.
- 15.7. Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.
- 15.8. O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.
- 15.9. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.
- 15.10. O sistema aceitará a manifestação do recurso, inicialmente, nas 24 (vinte e quatro) horas imediatamente posteriores ao ato de declaração do vencedor.
- 15.11. O licitante desclassificado antes da fase de disputa também poderá manifestar a sua intenção de interpor recurso naquele momento.
- 15.12. Não será concedido prazo para recurso sobre assuntos meramente protelatórios ou quando não justificada a intenção de interpor o recurso pelo proponente.
- 15.13. Os recursos contra decisões do (a) Pregoeiro (a), em regra, terão efeito suspensivo, sendo este restrito ao item/lote objeto das razões oferecidas.
- 15.14. 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 Federal n.º 14.133/21.
- 15.15. A Intenção motivada de recorrer é aquela que identifica, objetivamente, os fatos e o direito que o licitante pretende que sejam revistos pelo(a) Pregoeiro(a).
- 15.16. O recurso contra decisão do(a) Pregoeiro(a) terá efeito suspensivo relativos aos atos de habilitação, inabilitação e julgamento das propostas.
- 15.17. A decisão do(a) Pregoeiro(a) sobre o recurso deverá ser motivada e submetida à apreciação da autoridade responsável pela licitação.
- 15.18. As razões do recurso poderão ser enviadas para o endereço informado no item XI do preâmbulo do edital (Dados do Edital) direcionado para o(a) Pregoeiro(a), sendo aceito também o envio através do E-mail: compel@camacari.ba.gov.br e compeleducacao2026@gmail.com.
- 15.19. Não serão conhecidos os recursos apresentados após os respectivos prazos legais e/ou subscritos por representante não habilitado legalmente ou não identificado no processo para responder pelo proponente, nem recursos enviados via fax.
- 15.20. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

informado no item XI do preâmbulo do Edital (Dados do Edital).

16. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

- 16.1. O objeto da Licitação será adjudicado ao licitante declarado vencedor pela autoridade competente, após a regular decisão dos recursos apresentados.
- 16.2. Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.
- 16.3. Nos termos do art. 71 da Lei Federal n.º 14.133/21, esgotados os recursos administrativos, o processo licitatório será encaminhado à autoridade máxima, que poderá:
- a) Determinar o retorno dos autos para saneamento de irregularidades;
 - b) Revogar a licitação por motivo de conveniência e oportunidade;
 - c) Proceder à anulação da Licitação, de ofício ou mediante provocação de terceiros, sempre que presente ilegalidade insanável;
 - d) Adjudicar o objeto e homologar a Licitação.

17. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

- 17.1. **Até 3 (três) dias úteis** anteriores à data fixada para abertura da Sessão Pública, qualquer pessoa poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório do certame.
- 17.2. A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica, pelo E-mail: compel@camacari.ba.gov.br, ou por petição dirigida ou protocolada no endereço informado no item XI do preâmbulo do edital (Dados do Edital), devendo ser acompanhada de documentos que comprovem os poderes de quem assinou a impugnação.
- 17.3. Não serão conhecidas as impugnações interpostas depois de vencido o prazo legal.
- 17.4. A resposta à impugnação ou ao pedido de esclarecimento será divulgada na plataforma eletrônica, no **prazo de até 03 (três) dias úteis**, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.
- 17.5. A impugnação não possui efeito suspensivo e caberá ao (a) Pregoeiro(a), auxiliado pelos responsáveis pela elaboração dos documentos técnicos da fase preparatória, decidir sobre a impugnação.
- 17.5.1. Nos casos que necessitem de parecer técnico ou jurídico, o prazo de que trata o subitem 17.4 poderá ser majorado.
- 17.6. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada, nos autos do processo de licitação.
- 17.7. Acolhida a impugnação contra o edital, será definida e publicada nova data para realização do certame.
- 17.8. Não logrará êxito o licitante que, tendo apresentado proposta de preço sem objeção aos termos do edital, venha a apontar, depois da abertura da sessão pública, falhas ou irregularidades que o viciariam, hipótese em que tal comunicação não terá efeito de recurso.

18. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E DO INSTRUMENTO CONTRATUAL

- 18.1. Após a homologação do resultado da Licitação e adjudicação do objeto pela autoridade



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

competente, será efetuado o Registro dos Preços mediante Ata de Registro de Preços, a serem firmados entre a licitante vencedora e a Administração.

- 18.2. A licitante vencedora do item/lote terá o prazo de **02 (dois) dias úteis**, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, sob pena de decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas na Lei Federal n.º 14.133/21.
- 18.3. O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, mediante solicitação do licitante convocado, desde que:
 - a) A solicitação seja devidamente justificada e apresentada dentro do prazo; e
 - b) A justificativa apresentada seja aceita pela Administração.
- 18.4. A Promitente Fornecedora, incluída na Ata de Registro de Preços, ficará obrigada a celebrar os instrumentos contratuais nas condições estabelecidas no ato convocatório, nos respectivos anexos e na própria ata, quando convocado.
- 18.5. A Ata de Registro de Preços destina-se a subsidiar o acompanhamento dos preços.
- 18.6. É facultado à Administração, havendo recusa da licitante vencedora em atender a convocação no prazo mencionado acima, convocar o 2º colocado e assim sucessivamente, na ordem de classificação pelo menor preço, para assinar a Ata de Registro de Preços nas mesmas condições do 1º colocado ou revogar a Licitação. Contudo, antes de tal convocação, deverão ser examinados os seus respectivos documentos habilitatórios, devendo os mesmos atender às exigências editalícias.
- 18.7. A existência de preços registrados não obriga a Administração Municipal a firmar as contratações que deles poderão advir, ficando-lhe facultada a realização de licitações para aquisição de um ou mais itens, hipótese em que, em igualdade de condições, o beneficiário do registro terá preferência, nos termos do art. 83 da Lei Federal n.º 14.133/21.
- 18.8. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados pela Ata de Registro de Preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 124 da Lei Federal nº 14.133/21.
- 18.9. O Órgão Gerenciador convocará o promitente fornecedor para retirar a Nota de Empenho ou documento equivalente, no prazo máximo de 03 (três) dias úteis, contados a partir da data da convocação. Este prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado pelo proponente fornecedor durante o seu transcurso e desde que ocorra motivo justificado, aceito pelo Órgão comprador.
- 18.10. A contratação de que trata o subitem 18.4, deverá ser efetuada com os fornecedores registrados por intermédio de Nota de Empenho, bem como pela Ordem de fornecimento ou por outro instrumento hábil, em conformidade com o edital e com o art. 95 da Lei Federal n.º 14.133/21.
- 18.11. Para cada fornecimento será emitido uma Nota de Empenho ou documento equivalente.
- 18.12. No ato da retirada da Nota de Empenho ou documento equivalente, o promitente fornecedor deverá apresentar documento de procuração devidamente reconhecido em cartório, que habilite o seu preposto para tanto, em nome da empresa, quando for o caso.
- 18.13. O instrumento contratual decorrente do SRP deve ser assinado no prazo e validade da Ata de Registro de preços.
- 18.14. Caberá aos órgãos participantes e não participantes a emissão de nota de empenho de despesa, atendendo a normatização do Órgão Gerenciador.
- 18.15. Caberá aos titulares dos Órgãos participantes e não participantes, a formalização do processo para aquisição junto ao Órgão Gerenciador.



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- 18.16. Havendo recusa do promitente fornecedor em atender a convocação no prazo mencionado no subitem 18.9 é facultado ao Órgão Gerenciador convocar as licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para retirar a Nota de Empenho ou documento equivalente, ou, ainda, revogar a licitação. Contudo, antes de tal convocação, deverão ser revalidadas as certidões de regularidade fiscal, que deverão atender as exigências editalícias.
- 18.17. A execução do objeto não poderá ser cedida, transferida ou subcontratada, no todo ou em parte, sem a prévia e expressa anuência da Contratante.
- 18.18. A Ata de Registro de Preços poderá ser assinada por meio de assinatura digital e será disponibilizada no sistema de Registro de Preços.
- 18.19. Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quantas forem necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência, com a indicação do licitante vencedor, a descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.
- 18.20. O Preço Registrado, com a indicação dos fornecedores, será divulgado no PNCP/Imprensa Oficial e disponibilizado durante a vigência da Ata de Registro de Preços.
- 18.21. Os instrumentos contratuais decorrentes do SRP podem ser alterados, observado o disposto no caput do art. 124 da Lei Federal n.º 14.133/21.
- 18.22. Os contratos administrativos decorrentes da Ata de Registro de Preços poderão ser prorrogados sucessivamente, respeitada a vigência máxima decenal, conforme art. 107 da Lei no 14.133/2021”.
- 18.23. O contrato administrativo, ou instrumento correlato, decorrente da Ata de Registro de Preços, terá vigência disciplinada no termo de referência, na minuta do contrato ou no aviso de contratação direta, observado o disposto nos arts. 105 a 114 da Lei Federal nº 14.133/21.

19. DA VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇOS

- 19.1. A validade do Registro de Preço está prevista na Ata de Registro de Preços anexo deste Edital.

20. DA REVISÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS E DO CANCELAMENTO

- 20.1. Os critérios de revisão dos preços, bem como, do cancelamento estão previstos na Ata de Registro de Preços anexo deste Edital.

21. DO RECEBIMENTO DO OBJETO E DA FISCALIZAÇÃO

- 21.1. Os critérios de recebimento e aceitação do objeto e de fiscalização estão previstos no Termo de Referência e na Ata de Registro de Preços anexos deste Edital.

22. DAS OBRIGAÇÕES DO ORGÃO GERENCIADOR E DO PROMITENTE FORNECEDOR

- 22.1. As obrigações das partes são as estabelecidas no Termo de Referência e na Ata de Registro de Preços anexos deste Edital.

23. DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS POR ÓRGÃO OU ENTIDADES NÃO PARTICIPANTES

- 23.1. Desde que devidamente justificada a vantagem, a Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, pode ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública Municipal direta, autárquica e fundacional, fundos especiais, empresas públicas, sociedades de economia mista e demais entidades controladas pelo poder Executivo Municipal, que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador.

23.1.1. O pedido de utilização da Ata de Registro de preços deverá ser consultado ao órgão

Página 26 de 127



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

gerenciador da Ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão, devidamente formalizado por escrito pela Autoridade competente do órgão solicitante.

- 23.2. Cabe ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras resultantes da ata, assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes.
- 23.3. As aquisições ou contratações adicionais referenciadas neste item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 50% por cento (cinquenta por cento) dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório registrados na Ata de Registro de Preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.
- 23.3.1. O quantitativo decorrente das adesões não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o gerenciador e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos ou entidades não participantes que aderirem à ata de registro de preços.
- 23.4. O órgão gerenciador somente poderá autorizar adesão à Ata de Registro de Preços após a primeira aquisição ou contratação por órgão integrante da ata.
- 23.5. Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até 90 (noventa) dias, observado o prazo de vigência da ata.
- 23.6. Compete ao órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observados a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.
- 23.7. Compete ao órgão não participante a responsabilidade de adimplemento das obrigações contratuais.

24. DO PAGAMENTO

- 24.1. As condições para pagamento são as estabelecidas no Termo de Referência e na Ata de Registro de Preços anexos deste Edital.

25. REVOGAÇÃO - ANULAÇÃO

- 25.1. A licitação poderá ser revogada ou anulada, no todo ou em parte, nos termos dos incisos II e III do art. 71 da Lei Federal n.º 14.133/21.
- 25.2. Revogar por razões de interesse público decorrente de fato superveniente, devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar a decisão e anular se constatada insanável ilegalidade, de ofício ou por provocação de terceiros, baseado em parecer escrito e devidamente fundamentado.
- 25.3. Não caberá qualquer indenização aos proponentes em caso de revogação ou anulação da presente licitação, ressalvadas as hipóteses legais, cabendo o ônus da prova exclusivamente ao licitante/contratada.

26. DAS INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

- 26.1. O licitante ou a contratada será responsabilizado administrativamente pelas seguintes infrações:
- a) Dar causa à inexecução parcial do contrato;
 - b) Dar causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- c) Dar causa à inexecução total do contrato;
 - d) 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.
 - e) Não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado, em especial quando:
 - e.1) Não enviar a proposta adequada ao último lance ofertado ou após a negociação;
 - e.2) Recusar-se a enviar o detalhamento da proposta quando exigível;
 - e.3) Pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva; ou
 - e.4) Deixar de apresentar amostra;
 - e.5) Apresentar proposta ou amostra em desacordo com as especificações do edital;
 - f) Não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;
 - g) Ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado;
 - h) Apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação ou a execução do contrato;
 - i) Fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução do contrato;
 - j) Comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza, em especial quando:
 - j.1) Agir em conluio ou em desconformidade com a lei;
 - j.2) Induzir deliberadamente a erro no julgamento;
 - j.3) Apresentar amostra falsificada ou deteriorada;
 - k) Praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;
 - l) Praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei Federal n.º 12.846/13.
- 26.2. Com fulcro na Lei Federal n.º 14.133/21, a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar ao responsável pelas infrações administrativas previstas neste edital as seguintes sanções, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal:
- a) Advertência;
 - b) Multa;
 - c) Impedimento de licitar e contratar;
 - d) 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.
- 26.3. Na aplicação das sanções serão considerados:
- a) A natureza e a gravidade da infração cometida;



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- b) As peculiaridades do caso concreto;
- c) As circunstâncias agravantes ou atenuantes;
- d) Os danos que dela provierem para a Administração Pública;
- e) A implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

26.4. A sanção de advertência será aplicada nas seguintes hipóteses:

- a) Descumprimento, de pequena relevância, de obrigação legal ou infração a lei, quando não se justificar aplicação de sanção mais grave; ou
- b) Inexecução parcial de obrigação contratual principal ou acessória de pequena relevância, a critério da administração, quando não se justificar aplicação de sanção mais grave.

26.4.1 Considera-se pequena relevância o descumprimento de obrigações ou deveres instrumentais ou formais que não impactam objetivamente na execução do contrato e não causem prejuízos à administração.

26.5. A sanção de **multa** será aplicada ao responsável por qualquer das infrações administrativas previstas no subitem 26.1, respeitados os seguintes parâmetros:

- a) Atraso até 30 (trinta) dias: Multa de 0,5% ao dia sobre o valor do contrato;
- b) Atraso superior a 30 (trinta) dias, nos casos em que não tenha havido o cancelamento da nota de empenho ou documento correspondente: multa de 15% sobre o valor do contrato;
- c) Atraso superior a 30 (trinta) dias, nos casos em que haja o cancelamento da nota de empenho ou documento correspondente: Multa de 20% sobre o valor do contrato;
- d) Não atender às especificações técnicas e os quantitativos estabelecidos no contrato: multa de 20% sobre o valor do contrato;
- e) Paralisar a entrega do objeto contratado, sem justa causa e prévia comunicação à Administração: multa de 20% sobre o valor do contrato;
- f) Adulterar ou alterar características físicas do objeto contratado: multa de 20% sobre o valor do contrato;
- g) Entregar, como em bom estado ou verdadeiro, objeto contratado falsificado, furtado, deteriorado ou danificado e que cause danos à Administração: multa de 20% sobre o valor do contrato;

26.6. A sanção de **impedimento de licitar e contratar** será aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nas alíneas “b”, “c”, “d”, “e”, “f” e “g” do subitem 26.1, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave, e impedirá o responsável de licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública Direta e Indireta do Município de Camaçari, pelo prazo máximo de 3 (três) anos.

26.7. A sanção de **declaração de inidoneidade para licitar ou contratar** será aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nas alíneas “h”, “i”, “j”, “k” e “l” do subitem 26.1, bem como pelas infrações administrativas previstas nas alíneas “b”, “c”, “d”, “e”, “f” e “g” do item 24.1 que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que o impedimento de licitar e contratar, e impedirá o responsável de licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de 3 (três) anos e máximo de 6



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

(seis) anos.

- 26.8. As sanções previstas nas alíneas “a”, “c” e “d” do subitem 26.2 poderão ser aplicadas cumulativamente com a sanção de multa.
- 26.9. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor de pagamento eventualmente devido pela Administração à contratada, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente.
- 26.9.1. As multas previstas neste capítulo não têm caráter compensatório e seu pagamento não eximirá a Contratada da responsabilidade de perdas e danos decorrentes das infrações cometidas.
- 26.9.2. As multas previstas neste capítulo poderão ser descontadas de pagamentos eventualmente devidos pela contratante decorrentes de outros contratos firmados com a administração pública municipal.
- 26.10. A aplicação das sanções previstas no subitem 26.2 não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral dos danos causados à Administração Pública.
- 26.11. 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.
- 26.12. A aplicação das sanções de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar requererá a instauração de processo de responsabilização, a ser conduzido por comissão composta de 2 (dois) ou mais servidores estáveis, que avaliará fatos e circunstâncias conhecidos e intimará o licitante ou a contratada para, no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de intimação, apresentar defesa escrita e especificar as provas que pretenda produzir.
- 26.13. Na hipótese de deferimento de pedido de produção de novas provas ou de juntada de provas julgadas indispensáveis pela comissão, o licitante ou a contratada poderá apresentar alegações finais no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data da intimação.
- 26.14. Serão indeferidas pela comissão, mediante decisão fundamentada, provas ilícitas, impertinentes, desnecessárias, protelatórias ou intempestivas.
- 26.15. A personalidade jurídica poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos na Lei Federal nº 14.133/21 ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, a pessoa jurídica sucessora ou a empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o sancionado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia.
- 26.16. O atraso injustificado na execução do contrato sujeitará a contratada a multa de mora, na forma prevista neste instrumento obrigacional.
- 26.16.1. A aplicação de multa de mora não impedirá que a Administração a converta em compensatória e promova a extinção unilateral do contrato com a aplicação cumulada de outras sanções previstas na Lei federal nº 14.133, de 2021.
- 26.17. Os casos omissos e demais regras relativas às infrações administrativas e sanções deverão observar o disposto no Decreto Municipal 7.903/23.

27. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

- 27.1. Os critérios e condições para formação do cadastro de reserva estão previstos na Ata de Registro de Preços anexo deste edital.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

28. DO REAJUSTE E DO REEQUILÍBRIO ECONÔMICO-FINANCEIRO

- 28.1. O valor do contrato será fixo e irrevogável, porém poderá ser corrigido anualmente mediante requerimento da contratada, após o interregno mínimo de um ano, contado a partir da data limite do orçamento estimado, pela variação do IPCA (Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo), tomando-se por base a data da apresentação da proposta.
- 28.1.1. Caso o(s) índice(s) estabelecido(s) para reajustamento venha(m) a ser extinto(s) ou de qualquer forma não possa(m) mais ser utilizado(s), será(ão) adotado(s), em substituição, o(s) que vier(em) a ser determinado(s) pela legislação então em vigor
- 28.1.2. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo
- 28.1.3. O Reajuste será realizado por apostilamento
- 28.1.4. A periodicidade do reajuste é anual, aplicado somente aos pagamentos de valores referentes a eventos físicos realizados a partir do 1º (primeiro) dia imediatamente subsequente ao término do 12º (décimo segundo) mês e, assim, sucessivamente, contado desde a data da apresentação da proposta e de acordo com a vigência do contrato
- 28.1.5. Após a aplicação do reajuste nos termos deste documento, o novo valor da parcela ou saldo contratual terá vigência e passará a ser praticado, pelo próximo período de 01 (um) ano, sem reajuste adicional e, assim, sucessivamente, durante a existência jurídica do contrato.
- 28.2. Ocorrendo o desequilíbrio econômico-financeiro do contrato, poderá ser restabelecida a relação que as partes pactuaram inicialmente, nos termos do Art. 124, Inciso II, Alínea d, da Lei Federal nº 14.133/21, mediante comprovação documental e requerimento expresso do Contratado.
- 28.3. O Reequilíbrio econômico deverá ser precedido de pesquisa de preços prévia no mercado, banco de dados, índices ou tabelas oficiais e/ou outros meios disponíveis que assegurem o levantamento adequado das condições de mercado, envolvendo todos os elementos materiais para fins de guardar a justa remuneração do objeto contratado e no embasamento da decisão de deferir ou rejeitar o pedido.

29. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

- 29.1. Ao participar da licitação, a licitante declara sob as penalidades da Lei, da inexistência de qualquer vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira ou trabalhista, entre si e os responsáveis pela licitação, seja direta ou indiretamente.
- 29.2. A apresentação de proposta a esta licitação implica na aceitação integral e irrevogável dos termos deste edital e seus anexos.
- 29.3. Da Sessão Pública do Pregão divulgar-se-á Ata no Sistema Eletrônico.
- 29.4. 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(a) Pregoeiro(a).



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- 29.5. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília - DF.
- 29.6. No julgamento das propostas e da habilitação, o(a) Pregoeiro(a) poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.
- 29.7. É facultado ao(à) Pregoeiro(a) ou à autoridade a ele superior, em qualquer fase da licitação, promover diligências com vistas a esclarecer ou a complementar a instrução do processo, na forma prevista no art. 64 da Lei nº 14.133/21.
- 29.8. Os proponentes intimados para prestar quaisquer esclarecimentos adicionais deverão fazê-lo no prazo determinado pelo(a) Pregoeiro(a) sob pena de desclassificação/inabilitação.
- 29.9. A homologação do resultado desta Licitação não implicará direito à contratação, podendo o Ordenador de Despesa revogá-la, no todo ou em parte, por razões de interesse público derivadas de fato superveniente comprovado ou anulá-lo por ilegalidade, de ofício ou por provocação mediante ato escrito e fundamentado disponibilizado no sistema para conhecimento dos participantes da Licitação.
- 29.10. 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.
- 29.11. 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.
- 29.12. 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.
- 29.13. 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.
- 29.14. As decisões referentes a este processo licitatório poderão ser comunicadas aos proponentes por qualquer meio de comunicação que comprove o recebimento ou, ainda, mediante publicação no Diário Oficial do Município, do Estado da Bahia ou da União, na Plataforma Eletrônica indicada no Campo X - Dados do Edital, ou no Portal de Compras deste Município.
- 29.15. Os casos omissos no presente Edital serão resolvidos pelo(a) Pregoeiro(a) com base na legislação vigente.
- 29.16. Poderão ser admitidos, pelo(a) Pregoeiro(a), erros de natureza formal, desde que não comprometam o interesse público e da Administração.
- 29.17. Os erros materiais irrelevantes serão objetos de saneamento, mediante ato motivado do(a) Pregoeiro(a).
- 29.18. Consideram-se erros materiais irrelevantes aqueles cuja ocorrência não comprometa a idoneidade do documento ou a perfeita compreensão do conteúdo da proposta.
- 29.19. É permitida a identificação e assinatura digital por pessoa física ou jurídica em meio eletrônico, mediante certificado digital emitido em âmbito da Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira (ICP-Brasil), conforme disposto no § 2º do art. 12º, da Lei Federal nº 14.133/21.

29.19.1. Os documentos serão produzidos por escrito, com data e local de sua realização e



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

assinatura dos responsáveis, observado o inciso I do art. 12, da Lei Federal n.º 14.133/21.

29.20. A prova de autenticidade de cópia de documento público ou particular poderá ser feita perante agente da Administração, mediante apresentação de original ou de declaração de autenticidade por advogado, sob sua responsabilidade pessoal;

29.20.1. O reconhecimento de firma somente será exigido quando houver dúvida de autenticidade, salvo imposição legal, conforme disposto no inciso V do art. 12, da Lei Federal nº 14.133/21.

29.21. A falsidade de qualquer documento apresentado ou a inverdade das informações nele contidas implicará a imediata desclassificação ou inabilitação do proponente que o tiver apresentado, ou, caso tenha sido o vencedor, o cancelamento do pedido de compra, sem prejuízos sanções cabíveis.

29.22. Fica designado o foro da Cidade de Camaçari, Estado da Bahia - Brasil, para julgamento de quaisquer questões judiciais resultante deste edital, renunciando as partes a qualquer outro por mais privilegiado que seja.

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

- a) ANEXO I – Termo de Referência.
- b) ANEXO II – Modelo de proposta de preços.
- c) ANEXO III – Declaração de atendimento ao inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal.
- d) ANEXO IV – Declaração de enquadramento Microempresa ou EPP.
- e) ANEXO V – Modelo de Declarações (item 13.1).
- f) ANEXO VI – Minuta da Ata de Registro de Preços.
- g) ANEXO VII – Minuta do Contrato.
- h) ANEXO VIII – Dados do representante legal para assinatura da Ata de Registro de Preços/Instrumento Contratual.

Camaçari, 02 de junho de 2026.

Kézia Priscila Oliveira da Silva
Pregoeira



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

PREGÃO N.º 0104/2026 (ELETRÔNICO)
ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO

1.1 Registro de Preço, para aquisição de mobiliário para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari.

2. JUSTIFICATIVA

2.1 Atender as demandas das unidades da Administração Municipal de Camaçari proporcionando condições de estrutura e qualidade aos seus servidores para realização de suas atividades.

3. ESPECIFICAÇÃO

LOTE 1

Item	Produto	Qtd.	Per	Valor	U.M	Total
1	7100700316 - CADEIRA FIXA APROXIMAÇÃO P	150	1	R\$ 627,50	UND	R\$ 94.125,00
Descrição: Cadeira Fixa Aproximação P (555 x 520 x 820 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto e assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência padronizada por pigmentos especiais, possui curvatura para melhor adaptação, no encosto tem o pega-mão para auxiliar na movimentação e transporte, furos de aeração no desenho elíptico e fixação nos tubos de suporte é com encaixe e fixado por pinos injetados no mesmo material do encosto. Assento é fixado na estrutura com parafuso. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). O apoio do braço é integrado na estrutura de aço da cadeira com acabamento em polipropileno injetado. Estrutura do pé traseiro, péfrontal, travessa de união frontal e travessa de união lateral são fabricado em tubo de aço SAE1010/1020 redondo 22,22 mm e 1,90 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC, sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero injetado na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação., considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.						
2	7100700319 - CADEIRA EXECUTIVA APROXIMAÇÃO AUE com grade (645x625x860 mm)	100	1	R\$ 1.519,00	UND	R\$ 151.900
Descrição: Cadeira executiva Aproximação AUE com Grade (645 x 625 x 860mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Espuma injetada com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média. Contracapa do encosto injetada em polipropileno, montada por encaixe. Estrutura injetada em polipropileno borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Assento fabricado em compensado com 13 mm de espessura média. Espuma injetada, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Contracapa do assento injetada em polipropileno, montada por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia braços injetados em Poliuretano texturizado integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro com suporte para mecanismo escamoteável para prancheta, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura. Prancheta em MDF com 18 mm de espessura com acabamento de borda, unidas à estrutura do apoia braços, por mecanismo do tipo escamoteável, sendo montada do lado direito ou esquerdo conforme necessidade. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura. A união do tubo de suporte do assento e da travessa na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única						



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Laudo para o Compensado do Assento, Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal). Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica.; Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178, ABNT NBR 8797.

3	7100700315 - CADEIRA EXECUTIVA APROXIMAÇÃO PUE	60	1	R\$ 1.556,00	UND	R\$ 93.360,00
---	--	----	---	--------------	-----	---------------

Descrição:

Cadeira Executiva Aproximação PUE, com Grade (625 x 720 x 880 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto com espuma injetada com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média. Contra capa do encosto injetada em polipropileno, montada por encaixe. Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Assento fabricado em compensado com 13 mm de espessura. Espuma injetada com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Contra capa do assento injetada em polipropileno, montada por grampos com acabamento zincado. Apoia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro com suporte para mecanismo escamoteável para prancheta, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura. Prancheta em MDF com 18 mm de espessura com acabamento de borda, unidas à estrutura do apoia braços, por mecanismo do tipo escamoteável, sendo montada do lado direito ou esquerdo conforme necessidade. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura. Grade fabricada em barra de aço treilado SAE 1020 redondo com 4,76 mm de diâmetro sustentadas por borda fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura. A união das travessas, tubo de suporte do assento e grade na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Laudo para o Compensado do Assento, Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal). Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178, ABNT NBR 8797.

4	7100700313 - CADEIRA FIXA P	1250	1	R\$ 846,50	UND	R\$ 1.058.125,00
---	-----------------------------	------	---	------------	-----	------------------

Descrição:

Cadeira fixa Aproximação P executiva sem braço (465 x 600 x 880 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto com espuma injetada com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média. Contra capa do encosto injetada em polipropileno, montada por encaixe. Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Espuma injetada com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Contra capa do assento injetada em polipropileno, montada por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. Travessa traseira fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura. Travessa de apoio do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 mm e 1,50 mm de espessura. A união das travessas e tubo de suporte do assento na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004. Laudo para o Compensado do Assento, Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal). Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443;



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178, ABNT NBR 8797.						
5	7100700311 - CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR	700	1	R\$ 2.890,50	UND	R\$ 2.023.350,00
Descrição: Cadeira Giratória Diretor (690 x 750/960 x 910/1050mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto e assento fabricados em compensado com 20 mm de espessura média. Ambos com espuma expandida/laminada com densidade mínima de 31 Kg/m³ e 60 mm de espessura média. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do encosto em Napa preta fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do assento em TNT fixado por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apóia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. Mecanismo com sistema de travamento na posição de trabalho ou em livre flutuação, com ajuste de tensão da mola através de manípulo frontal. Flange superior e cone interior fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura conformada a frio para maior resistência. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem no flange superior com pino de giro fabricado em aço treilado maciço SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás acionado por alavanca. Base giratória desmontável com aranha estampada de 5 hastes fabricada em chapa de aço com 2,65 mm de espessura, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura. Pino do rodízio fabricado de barra de aço treilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste, evitando que se soltem. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Esta poltrona suporta um usuário de até 140 kg, sob condições normais de uso e seguindo as recomendações de uso. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista ou profissional de notório saber na área, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende. Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Termo de Garantia de 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178 e ABNT NBR 8797. Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal), para o compensado utilizado.						
6	7100700325 - Longarina 2 Lugares Com Braço (1245 x 855 x 548 mm)	40	1	R\$ 1.173,50	UND	R\$ 46.940,00
Descrição: Longarina 2 Lugares Com Braço (1245 x 855 x 548 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto e assento injetado em polipropileno de alta resistência com cor padronizada por pigmentos especiais, possui curvatura anatômica para melhor adaptar-se ao dorsal, lombar e coluna, possui pega mão para auxiliar em movimentações e transporte, furos de ventilação, suporte do encosto e assento fabricados em aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, a união das travessas no tubo de suporte do encosto é feita por processo de solda do tipo MIG, ponteiros e acabamentos em polipropileno injetado na cor preta, a fixação é feita por sistema de encaixe e fixado por pino injetado no mesmo material do encosto, fixação do conjunto assento e encosto na estrutura da longarina é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e na travessa de união com furo roscado na bitola 1/4"x 20 fpp. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Braços em formato Z confeccionado em tudo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, acabamento superior em polipropileno injetado fixado por meio de parafusos, ponteiros em polipropileno injetado na cor preta. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm e 1,06 mm de espessura da parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura, encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura, o pé lateral fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm e 1,20 mm de espessura da parede, os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico nos pés da longarina, sapatas fixas na parte frontal do pé, ponteiros e acabamentos da longarina injetados em polipropileno na cor preta com cantos arredondados, sapaa niveladora injetada em polipropileno com parafuso interno na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794						
7	7100700320 - LONGARINA 2 LUGARES SEM BRAÇOS (950X540X820MM)	160	1	R\$ 1.157,50	UND	R\$ 185.200,00



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

Descrição:

Longarina 2 Lugares Sem Braços (950 x 540 x 820 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto com espuma injetada de alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média. Contra capa do encosto injetada em polipropileno, montadas por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. Estrutura injetada em polipropileno, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Assento fabricado em compensado com 12 mm de espessura média. Espuma injetada de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 45 mm de espessura média no assento. Assento com acabamento das bordas em perfil de PVC, fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50 mm e 1,50 mm de espessura de parede na estrutura horizontal. Travessas fabricadas em chapa de aço industrial SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço industrial SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico nos pés da longarina. Base do pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm e 1,06 mm de espessura de parede. Suporte do encosto em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 20 x 48 mm e 1,50 mm de espessura de parede em formato de "L". Sapatas e acabamentos injetados em Polipropileno. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista ou profissional de notório saber na área, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende. Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178. Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal), para o compensado utilizado. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior.

8	7100700324 - Longarina 2L sem Braço (1025 x 815 x 515 mm)	128	1	R\$ 965,00	Un	R\$ 123.520,00
---	---	-----	---	------------	----	----------------

Descrição:

Longarina 2L sem Braço (1025 x 815 x 515 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto e assento injetado em polipropileno copolímero com cor padronizada, possui curvatura anatômica se adaptando melhor a coluna, pega mão para auxiliar em movimentações e transporte, suporte do encosto, suporte do assento e travessas de união fabricadas em aço SAE, fixação do encosto no tubo de suporte do encosto é feita por sistema de encaixe e fixado por pino injetado do mesmo material do encosto. Assento com furos na parte inferior em desenho elíptico, fixação do conjunto assento e encosto na estrutura da longarina é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e na travessa de união com furo roscado na bitola 1/4"x 20 fpp. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm, os componentes são unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe, pé lateral fabricado em tubo de aço industrial, unidos por solda do tipo MIG. Sapatas frontais, ponteiras e acabamentos da longarina injetados em polipropileno na cor preta com cantos arredondados, sapata niveladora injetada em polipropileno. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação.; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794

9	7100700327 - Longarina 3 Lugares Com Braço (1908 x 855 x 548 mm)	40	1	R\$ 1.488,50	UND	R\$ 59.540,00
---	--	----	---	--------------	-----	---------------

Descrição:

Longarina 3 Lugares Com Braço (1908 x 855 x 548 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto e assento injetado em polipropileno de alta resistência com cor padronizada por pigmentos especiais, possui curvatura anatômica para melhor adaptar-se ao dorsal, lombar e coluna, possui pega mão para auxiliar em movimentações e transporte, furos de ventilação, suporte do encosto e assento fabricados em aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, a união das travessas no tubo de suporte do encosto é feita por processo de solda do tipo MIG, ponteiras e acabamentos em polipropileno injetado na cor preta, a fixação é feita por sistema de encaixe e fixado por pino injetado no mesmo material do encosto, fixação do conjunto assento e encosto na estrutura da longarina é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e na travessa de união com furo roscado na bitola 1/4"x 20 fpp. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Braços em formato Z confeccionado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, acabamento superior em polipropileno injetado fixado por meio de parafusos, ponteiras em polipropileno injetado na cor preta. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm e 1,06 mm de espessura da parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura, encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura, o pé lateral fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm e 1,20 mm de espessura da parede, os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico nos pés da longarina, sapatas fixas na parte frontal do pé, ponteiras e acabamentos da longarina injetados em polipropileno na cor preta com cantos arredondados, sapata niveladora injetada em polipropileno com parafuso interno na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação.; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comproventes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794						
10	7100700321 - LONGARINA 3 LUGARES SEM BRAÇOS (1455X540X820MM)	200	1	R\$ 1.571,00	UND	R\$ 314.200,00
Descrição: Longarina 3 Lugares Sem Braços (1455 x 540 x 820 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto com espuma injetada de alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média. Contra capa do encosto injetada em polipropileno, montadas por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. Estrutura injetada em polipropileno, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Assento fabricado em compensado com 12 mm de espessura média. Espuma injetada de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 45 mm de espessura média no assento. Assento com acabamento das bordas em perfil de PVC, fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50 mm e 1,50 mm de espessura de parede na estrutura horizontal. Travessas fabricadas em chapa de aço industrial SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço industrial SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico nos pés da longarina. Base do pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm e 1,06 mm de espessura de parede. Suporte do encosto em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 20 x 48 mm e 1,50 mm de espessura de parede em formato de "L". Sapatas e acabamentos injetados em Polipropileno. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista ou profissional de notório saber na área, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende. Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar no mínimo 03 (três) Comproventes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178. Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal), para o compensado utilizado. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior.						
11	7100700326 - Longarina 3L sem Braço (1530 x 815 x 515 mm)	140	1	R\$ 1.289,00	UND	R\$ 180.460,00
Descrição: Longarina 3L sem Braço (1530 x 815 x 515 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto e assento em polipropileno copolímero com cor padronizada, possui curvatura anatômica se adaptando melhor a coluna, pega mão para movimentações e transporte, suporte do encosto, suporte do assento e travessas de união fabricadas em aço SAE, fixação do encosto e suporte do assento é feita por sistema de encaixe e fixado por pino injetado do mesmo material do encosto. Assento com furos de encaixe em desenho elíptico, fixação do conjunto assento e encosto na estrutura da longarina é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE com flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e na travessa de união com furo roscado na bitola 1/4"x 20 fpp. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm, os componentes são unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem. Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial, unidos por solda do tipo MIG. Sapatas frontais, ponteiras e acabamentos da longarina em polipropileno na cor preta com cantos arredondados, sapata niveladora injetada em polipropileno. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação.; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comproventes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Relatório de Conformidade com a Norma ABNT NBR 16031: 2012 - Móveis - Assentos múltiplos - Requisitos e métodos para resistência à vibração; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794						
12	7100700322 - Longarina Diretor 2 lugares Braço duplo (1140 x 610 x 925 mm)	50	1	R\$ 2.573,00	UND	R\$ 128.650,00



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

Descrição:

Longarina Diretor 2 lugares Braço duplo (1140 x 610 x 925 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Espuma do encosto injetada de alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Encosto fabricado em estrutura injetada em polipropileno, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Contracapa do encosto injetada em polipropileno, montada por parafusos. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. Assento fabricado em compensado com 14 mm de espessura média. Espuma injetada de alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Contracapa do assento injetada em polipropileno, montada por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm com 1,06 mm de espessura de parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm com 1,20 mm de espessura. Sapatas injetadas em polipropileno, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista ou profissional de notório saber na área, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende. Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar no mínimo 03 (três) Comprovações de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178. Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal), para o compensado utilizado. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior.

13	7100700323 - Longarina Diretor 3 lugares Braço duplo (1710 x 610 x 925 mm)	50	1	R\$ 3.693,50	UND	R\$ 184.675,00
----	--	----	---	--------------	-----	----------------

Descrição:

Longarina Diretor 3 lugares Braço duplo (1710 x 610 x 925 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Espuma do encosto injetada de alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Encosto fabricado em estrutura injetada em polipropileno, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Contracapa do encosto injetada em polipropileno, montada por parafusos. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. Assento fabricado em compensado com 14 mm de espessura média. Espuma injetada de alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Contracapa do assento injetada em polipropileno, montada por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm com 1,06 mm de espessura de parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm com 1,20 mm de espessura. Sapatas injetadas em polipropileno, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista ou profissional de notório saber na área, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende. Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar no mínimo 03 (três) Comprovações de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178. Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal), para o compensado utilizado. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior.

14	7100700331 - Poltrona Auditório Retrátil Apoia Braços Duplo sem Prancheta (625 x 485/620 x 870 mm)	210	1	R\$ 1.749,00	Un	R\$ 367.290,00
----	--	-----	---	--------------	----	----------------

Descrição:

Poltrona Auditório Retrátil Apoia Braços Duplo sem Prancheta (625 x 485/620 x 870 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto fabricado com estrutura injetada em polipropileno, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Espuma injetada de alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Encosto com contracapa injetada em polipropileno, montadas por parafusos. Assento fabricado em compensado com 14 mm de espessura média. Espuma injetada alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Contracapa do assento em napa montada por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Mecanismo basculante do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3 mm de espessura soldado em pino fabricado em aço SAE1213 redondo com 10,00 mm de diâmetro, fixado em cada lado do assento. A fixação do conjunto assento e mecanismo basculante do assento na estrutura é feito por encaixe na bucha de giro da estrutura. Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual. Apoia Braço sem prancheta



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma plástica injetada em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro. Lateral com a parte central fabricada em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 10 mm de espessura média. Parte inferior do pé para a fixação ao piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura. Componentes metálicos são unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Mecanismo basculante com retorno automático do assento por contrapeso com auxílio do usuário. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Laudo para o Compensado do Assento, Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal). Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178, ABNT NBR 8797.

15	7100700312 - POLTRONA DIRETOR	100	1	R\$ 1.309,00	UND	R\$ 130.900,00
----	----------------------------------	-----	---	--------------	-----	----------------

Descrição:

Poltrona Diretor Aproximação (570 x 595 x 975 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto fabricado em estrutura injetada em polipropileno estruturado com nervuras, possui curvatura anatômica que permite acomodação das regiões dorsal e lombar, espuma do encosto e assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média, revestimento do encosto em Vinil, Poliéster, Space, CEC - Stilo ou Grid fixado por grampos com acabamento zincado, contracapa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por parafusos no encosto, auxiliando em futuras manutenções, suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência, a fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira do assento, assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média, possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura tratada quimicamente e pintada na cor preta, fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira. Estrutura formada por tudo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede, travessa de reforço fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede, união das travessas na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem, sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado FSC - Forest Stewardship Council; Norma ABNT NBR 8537; Norma ABNT NBR 8619; Norma ABNT NBR 9178; Norma ABNT NBR 8797; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

16	7100700318 - POLTRONA DIRETOR APROXIMAÇÃO (605X620X930MM)	60	1	R\$ 1.300,00	UND	R\$ 78.000,00
----	--	----	---	--------------	-----	---------------

Descrição:

Poltrona diretor aproximação (605 x 620 x 930 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto fabricado injetado em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Contra ca injetada em polipropileno, montada por parafusos no encosto. Assento fabricado em compensado com 14 mm de espessura média encosto com espuma injetada com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Contra capa do assento polipropileno, montada por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme fabricante). Apoia braços injetados em poliuretano texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura. Estrutura formada por tubo 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa 1020 com 4,76 mm de espessura. A união das travessas na estrutura da cadeira é feita por processo de solda do tipo MIG em célula formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno, com cantos arredondados e rebitas na estrutura por rebite tipo repuxado. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado FSC - Forest Stewardship Council; Norma ABNT NBR 8537; Norma ABNT NBR 8619; Norma ABNT NBR 9178; Norma ABNT NBR 8797; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, de responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004. Laudo para o Compensado do Assento FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal). Certificado de Conformidade do Processo de Preparação Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica. Laudos para qualificação técnica da NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178, ABNT NBR 8797.

17	7100700373 - Poltrona Giratória Diretor (660 x 660 745 x 925 - 1120 mm)	250	1	R\$ 1.511,50	UND	R\$ 377.875,00
----	---	-----	---	--------------	-----	----------------

Descrição:

Poltrona Giratória Diretor (660 x 660 - 745 x 925 - 1120 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto fabricado em estrutura injetada em polipropileno estruturado com nervuras, possui curvatura anatômica no encosto para acomodar as regiões dorsal e lombar, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média, revestimento do encosto em Polipropileno, Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo ou Grid, fixado por grampos com acabamento zincado, contra capa do encosto injetada em polipropileno texturizado na cor preta, montadas por parafusos. Assento fabricado em compensado resinado com 14 mm de espessura média, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média, revestimento do assento em Polipropileno, Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo ou Grid, fixado por grampos com acabamento zincado, a fixação do assento e encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia braços e braço em polipropileno injetado texturizado na cor preta com estrutura vertical em formato de "L" que possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento, a fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira do assento. Mecanismo com sistema reclinador soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação com 3º de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm, suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20º de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador, alavanca de travamento injetada em poliacetal e possui duas formas de acionamento, ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada, acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal, possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse, mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno injetado na cor preta. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola a gás DIN EN 16955 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usados para proteger a coluna. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas com cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, pino do rodízio fabricado com aço treilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos, montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO; Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024 (Normas Vigentes) - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório); Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação.; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado FSC - Forest Stewardship Council; Norma ABNT NBR 8537; Norma ABNT NBR 8619; Norma ABNT NBR 9178; Norma ABNT NBR 8797; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

18	7100700308 - POLTRONA GIRATÓRIA EXECUTIVA	250	1	R\$ 1.223,50	U.N.D	R\$ 305.875,00
----	---	-----	---	--------------	-------	----------------

Descrição:

Poltrona giratória executiva sem braço (660 x 660/790 x 840/1035mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto com espuma injetada com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média. Contracapa do encosto injetada em polipropileno, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. Estrutura injetada em polipropileno estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, com 13 mm de espessura média. Espuma injetada densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3º de inclinação e 2 furações para fixação do assento. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso. Alavanca de travamento do mecanismo injetada em Poliacetal possui duas formas



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frenar o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas com cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado com aço treilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004. Laudo para o Compensado do Assento, Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal). Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178, ABNT NBR 8797.

19	7100700309 - POLTRONA GIRATÓRIA EXECUTIVA COM BRACO	250	1	R\$ 1.357,50	UND	R\$ 339.375,00
----	--	-----	---	--------------	-----	----------------

Descrição:

Poltrona Diretor Aproximação (570 x 595 x 975 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto fabricado em estrutura injetada em polipropileno estruturado com nervuras, possui curvatura anatômica que permite acomodação das regiões dorsal e lombar, espuma do encosto e assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média, revestimento do encosto em Vinil, Poliéster, Space, CEC - Stilo ou Grid fixado por grampos com acabamento zincado, contracapa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por parafusos no encosto, auxiliando em futuras manutenções, suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência, a fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira do assento, assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média, possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura tratada quimicamente e pintada na cor preta, fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira. Estrutura formada por tudo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede, travessa de reforço fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede, união das travessas na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem, sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado FSC - Forest Stewardship Council; Norma ABNT NBR 8537; Norma ABNT NBR 8619; Norma ABNT NBR 9178; Norma ABNT NBR 8797; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

20	7100700314 - POLTRONA GIRATÓRIA PRESIDENTE	60	1	R\$ 1.559,50	UND	R\$ 93.570,00
----	--	----	---	--------------	-----	---------------

Descrição:

Poltrona Giratória Presidente (660 x 660-810 x 1055-1250 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto e assento fabricado em compensado resinado moldado anatomicamente com 14mm de espessura, possui curvatura anatômica no encosto para melhor acomodação das regiões dorsal e lombar, com espuma injetada anatomicamente de alta resistência com densidade de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média, revestimento do encosto em Polipropileno, Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo ou Grid, fixado por grampos com acabamento zincado, contracapa injetada em polipropileno texturizado na cor preta montada por parafusos, a fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia braços e corpo do braço em polipropileno injetado texturizado na cor preta com estrutura vertical em formato "L" fabricada em chapa aço com 50,50mm de largura e 6,35 mm de espessura, com 7 posições de regulagem de altura feitas por botão injetado em poliamida 6, totalizando 85 mm de curso, a fixação do braço no assento é feita com parafusos Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira do assento. Mecanismo com sistema reclinador do encosto em 6 lâmina de frenagem de estrutura, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3º de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero, alavanca possui duas formas de acionamento, ao ser movimentada a mesma possibilita uma regulagem fina no encosto enquanto a alavanca permanece acionada pelo usuário, ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frenar o mecanismo na posição desejada, cionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal, possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe fabricada em tudo aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás, capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usados para proteger a coluna. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço treilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação.; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado FSC - Forest Stewardship Council; Norma ABNT NBR 8537; Norma ABNT NBR 8619; Norma ABNT NBR 9178; Norma ABNT NBR 8797; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

21	7100700317 - POLTRONA GIRATÓRIA PRESIDENTE(660X690- 880X1195-1310MM)	30	1	R\$ 3.185,00	UND	R\$ 95.550,00
----	---	----	---	--------------	-----	---------------

Descrição:

Poltrona Giratória Presidente (660 x 690-880 x 1195 - 1310 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto com estrutura de sustentação externa e interna fabricada em tubos de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e parede de 1,90 mm e 1,50 mm respectivamente, curvados à frio em curvatura CNC, revestimento do encosto em tela 100% poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, suporte de fixação do encosto no mecanismo fabricado em chapa de aço com largura de 6,35 mm de espessura, a união do suporte de fixação do encosto na estrutura é feito por processo de solda do tipo MIG, a capa de acabamento da mola de fixação é injetado em polipropileno texturizado na cor preta montado por encaixe no momento da montagem. Assento fabricado em compensado resinado e moldado anatomicamente a quante com 14 mm de espessura, espuma do assento injetada em poliuretano flexível de alta resistência com espessura média de 60mm, revestimento do assento em Vinil, Poliéster, Space, Cec -Stilo, Grid, Mescla, Politec, Haven ou Couro Natural fixado por grampos com acabamento zincado, contracapa injetada em polipropileno texturizado na cor preta. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoio de cabeça com suporte de fixação em poliamida 6.6 com 35% de reforço de fibra de vidro fixado por parafuso na estrutura metálica, a estrutura do apoio de cabeça é coberta por espuma expandida/laminada com densidade de 28 Kg/m³ e 20 mm de espessura média, revestimento em space similar à cor da tela fixado por grampos com acabamento zincado. Apoio lombar fabricado em compensado resinado com 12 mm de espessura, espuma expandida/laminada com 25 mm de espessura média, suporte de sustentação fabricado em chapa de aço, revestimento em space fixado por grampos em acabamento zincado. Braço em polipropileno injetado texturizado na cor preta com estrutura vertical em formato L fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso, fixação do braço no assento é feita por parafusos. Mecanismo com sistema reclinador do encosto fabricado em chapas laterais de aço com 3 mm de espessura assento fixo e com inclinação com 3° de inclinação, inclinação do encosto com 16° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas regulagens, alavanca de travamento injetada em poliacetal na cor preta que possui duas formas de acionamento podendo ser movimentada para cima e para baixo, acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em poliamida 6.0 com 30% de reforço de fibra de vidro na cor preta, possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe fabricada em aço SAE redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, capa telescópica injetada em polipropileno texturizado na cor preta dividido em 3 partes encaixadas. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE, pino do rodízio fabricado de barra de aço treilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos, montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação.; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme Norma ABNT NBR 13384:1995 (Resistência ao Estouro) e ABNT NBR 10591:2008 (Gramatura); Certificado FSC - Forest Stewardship Council; Norma ABNT NBR 8537; Norma ABNT NBR 8619; Norma ABNT NBR 9178; Norma ABNT NBR 8797; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794

22	7100700328 - Sofá de Espera de 1 lugar (900 x	30	1	R\$ 3.912,50	Un	R\$ 117.375,00
----	--	----	---	--------------	----	----------------



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

825 x 725 mm)						
Descrição: Sofá de Espera de 1 lugar (900 x 825 x 725 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Base do encosto de espuma expandida/laminada, de alta resistência com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 40 mm de espessura média. Sobre encosto de espuma expandida/laminada de alta resistência, com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 30 mm de espessura média colada sobre a espuma base para acabamento. Estrutura fabricada em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento frontal fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. Fechamento lateral fabricado em compensado com 12 mm de espessura. Caixa revestida com espuma expandida/laminada, com densidade mínima de 22 kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Tampo do assento fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. Estrutura e reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento da parte inferior do assento com TNT fixado por grampos com acabamento zincado. Almofada do assento fabricada em espuma expandida/laminada, de alta resistência, com densidade mínima de 27 Kg/m³ e 150 mm de espessura média. Base da almofada do apoio do braço fabricada em espuma expandida/laminada, com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 20 mm de espessura média. Estrutura tubular externa confeccionada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro (1"), e 2,25mm de espessura de parede. Base da estrutura fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 15,87mm de diâmetro (5/8") e 1,90mm de espessura. A união da base e elementos de união e fixação na estrutura é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno, com cantos arredondados e rebitas na estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de 1 (um) ano, contra defeitos de fabricação na estrutura (madeira, metálica e dispositivos de montagem); nas articulações metálicas, rodízios, peças plásticas e corredeiras; e no acolchoamento (espumas de poliuretano, percintas e molas). Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 8797.						
23	7100700329 - Sofá de Espera de 2 lugares (1355 x 825 x 725 mm)	30	1	R\$ 4.815,00	Un	R\$ 144.450,00
Descrição: Sofá de Espera de 2 lugares (1355 x 825 x 725 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Base do encosto de espuma expandida/laminada, de alta resistência com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 40 mm de espessura média. Sobre encosto de espuma expandida/laminada de alta resistência, com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 30 mm de espessura média colada sobre a espuma base para acabamento. Estrutura fabricada em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento frontal fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. Fechamento lateral fabricado em compensado com 12 mm de espessura. Caixa revestida com espuma expandida/laminada, com densidade mínima de 22 kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Tampo do assento fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. Estrutura e reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento da parte inferior do assento com TNT fixado por grampos com acabamento zincado. Almofada do assento fabricada em espuma expandida/laminada, de alta resistência, com densidade mínima de 27 Kg/m³ e 150 mm de espessura média. Base da almofada do apoio do braço fabricada em espuma expandida/laminada, com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 20 mm de espessura média. Estrutura tubular externa confeccionada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro (1"), e 2,25mm de espessura de parede. Base da estrutura fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 15,87mm de diâmetro (5/8") e 1,90mm de espessura. A união da base e elementos de união e fixação na estrutura é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno, com cantos arredondados e rebitas na estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de 1 (um) ano, contra defeitos de fabricação na estrutura (madeira, metálica e dispositivos de montagem); nas articulações metálicas, rodízios, peças plásticas e corredeiras; e no acolchoamento (espumas de poliuretano, percintas e molas). Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 8797.						
24	7100700330 - Sofá de Espera de 3 lugares (1855 x 825 x 725 mm)	30	1	R\$ 5.716,00	Un	R\$ 171.480,00
Descrição: Sofá de Espera de 3 lugares (1855 x 825 x 725 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Base do encosto						



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

de espuma expandida/laminada, de alta resistência com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 40 mm de espessura média. Sobre encosto de espuma expandida/laminada de alta resistência, com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 30 mm de espessura média colada sobre a espuma base para acabamento. Estrutura fabricada em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento frontal fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. Fechamento lateral fabricado em compensado com 12 mm de espessura. Caixa revestida com espuma expandida/laminada, com densidade mínima de 22 kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Tampo do assento fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. Estrutura e reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento da parte inferior do assento com TNT fixado por grampos com acabamento zincado. Almofada do assento fabricada em espuma expandida/laminada, de alta resistência, com densidade mínima de 27 Kg/m³ e 150 mm de espessura média. Base da almofada do apoio do braço fabricada em espuma expandida/laminada, com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 20 mm de espessura média. Estrutura tubular externa confeccionada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro (1"), e 2,25mm de espessura de parede. Base da estrutura fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 15,87mm de diâmetro (5/8") e 1,90mm de espessura. A união da base e elementos de união e fixação na estrutura é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno, com cantos arredondados e rebatadas na estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de 1 (um) ano, contra defeitos de fabricação na estrutura (madeira, metálica e dispositivos de montagem); nas articulações metálicas, rodízios, peças plásticas e corredeiras; e no acolchoamento (espumas de poliuretano, percintas e molas). Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 8797.

Total geral dos Itens: R\$ 6.865.785,00

LOTE 2

Item	Produto	Qtd.	Per	Valor	U.M	Total
1	7100700365 - Armário Alto com 02 Portas 800 x 500 x 1600mm	250	1	R\$ 2.294,00	Un	R\$ 573.500,00
Descrição: Armário Alto com 02 Portas 800 x 500 x 1600mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC de 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada ela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móveis) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.						
2	7100700363 - Armário Baixo com 02 Portas 800 x 500 x 740mm	200	1	R\$ 1.352,00	Un	R\$ 270.400,00
Descrição: Armário Baixo com 02 Portas 800 x 500 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema slide-on de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui						



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 01 prateleira móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

3	7100700366 - Armário Extra Alto com 02 Portas 800 x 500 x 2100mm	200	1	R\$ 2.852,50	Un	R\$ 570.500,00
---	--	-----	---	--------------	----	----------------

Descrição:

Armário Extra Alto com 02 Portas 800 x 500 x 2100mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC de 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em oito dobradiças (4 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior na prateleira fixa por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móveis) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

4	7100700364 - Armário Médio com 02 Portas 800 x 500 x 1100mm	60	1	R\$ 1.740,00	Un	R\$ 104.400,00
---	---	----	---	--------------	----	----------------

Descrição:

Armário Médio com 02 Portas 800 x 500 x 1100mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC de 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 02 prateleiras móveis) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

5	7100700367 - Armário Semi Aberto com 02 Portas 800 x 500 x 1600mm	40	1	R\$ 2.017,50	Un	R\$ 80.700,00
---	---	----	---	--------------	----	---------------

Descrição:

Armário Semi Aberto com 02 Portas 800 x 500 x 1600mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC de 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móveis) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

6	7100700372 - Balcão de Atendimento Angular 1800/1800 x 600/600 x 1100mm	10	1	R\$ 6.032,50	Un	R\$ 60.325,00
---	---	----	---	--------------	----	---------------

Descrição:

Balcão de Atendimento Angular 1800/1800 x 600/600 x 1100mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo superior e inferior em formato angular, sendo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis laterais confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painéis Frontais confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Os painéis frontais são encabeçados nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Composto por três painéis frontais inferiores de medidas idênticas formando faixas que compõe o produto, os mesmos indo até o chão, em ambos os lados. Apoio superior para o atendimento de maneira que o interlocutor fique de pé e não tenha a visualização do usuário. A coluna de canto em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicados nos painéis laterais e coluna de canto, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.

7	7100700371 - Balcão de Atendimento Reto Alto 1000 x 600 x 1100mm	10	1	R\$ 1.460,00	Un	R\$ 14.600,00
---	--	----	---	--------------	----	---------------

Descrição:

Balcão de Atendimento Reto Alto 1000 x 600 x 1100mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo inferior e superior confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis laterais confeccionados em chapa de MDP com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Os painéis frontais são encabeçados nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Composto por três painéis frontais inferiores de medidas idênticas formando faixas que compõe o produto, os mesmos indo até o chão. Apoio superior para o atendimento de maneira que o interlocutor fique de pé e não tenha a visualização do usuário. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.

8	7100700370 - Balcão de Atendimento Reto Alto 1400 x 600 x 1100mm	10	1	R\$ 1.890,00	Un	R\$ 18.900,00
---	--	----	---	--------------	----	---------------

Descrição:

Balcão de Atendimento Reto Alto 1400 x 600 x 1100mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo inferior e superior confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis laterais confeccionados em chapa de MDP com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Os painéis frontais são encabeçados nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Composto por três painéis frontais inferiores de medidas idênticas formando faixas que compõe o produto, os mesmos indo até o chão. Apoio superior para o atendimento de maneira que o interlocutor fique de pé e não tenha a visualização do usuário. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.

9	7100700369 - Balcão de Atendimento Reto Alto 1800 x 600 x 1100mm	10	1	R\$ 2.173,50	Un	R\$ 21.735,00
---	--	----	---	--------------	----	---------------

Descrição:

Balcão de Atendimento Reto Alto 1800 x 600 x 1100mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo inferior e superior confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis laterais confeccionados em chapa de MDP com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Os painéis frontais são encabeçados nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Composto por três painéis frontais inferiores de medidas idênticas formando faixas que compõe o produto, os mesmos indo até o chão. Apoio superior para o atendimento de maneira que o interlocutor fique de pé e não tenha a visualização do usuário. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.

10	7100700362 - Gaveteiro Lateral de Mesa com 04 Gavetas 360 x 600 x 740mm	60	1	R\$ 1.315,50	Un	R\$ 78.930,00
----	---	----	---	--------------	----	---------------



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

Descrição:

Gaveteiro Lateral de Mesa com 04 Gavetas 360 x 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%) Composto por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC de 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, 03 frentes rasa) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180º da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema QUICK INSTALL, que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

11	7100700359 - Gaveteiro Suspenso com 02 Gavetas 330 x 450 x 290mm	450	1	R\$ 508,00	Un	R\$ 228.600,00
----	--	-----	---	------------	----	----------------

Descrição:

Gaveteiro Suspenso com 02 Gavetas 330 x 450 x 290mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Gaveteiro Suspenso 2 Gavetas: Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 costa, 02 travessas superior e 01 travessa inferior) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC de 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por 2 frentes de gavetas sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180º da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema QUICK, que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS que consiste num perfil extrusado em termoplástico e alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. O mesmo é fixado nas mesas através de parafusos para maior segurança. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

12	7100700361 - Gaveteiro Volante com 02 Gavetas e 01 Gavetão 360 x 500 x 640mm	250	1	R\$ 1.277,00	Un	R\$ 319.250,00
----	--	-----	---	--------------	----	----------------

Descrição:

Gaveteiro Volante com 02 Gavetas e 01 Gavetão 360 x 500 x 640mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Gaveteiro Volante 02 Gavetas e 01 Pasta: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC de 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, 01 frente rasa e 01 frente maior) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180º da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema QUICK INSTALL, que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. Gaveta para pasta suspensa composta por duas hastes postadas entre a frente da gaveta até a costa do corpo da gaveta, sendo confeccionada em aço SAE 1008 com Ø6mm, sendo realizado acabamento zincado branco. As gavetas são apoiadas lateralmente entre um par de corredeiras telescópicas de 2 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corredeiras telescópicas medindo aprox. P 450 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total. Fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana e carcaça em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço BTC 1004 e chapa para 4 fixadores sendo a mesma em chapa de aço BFF 1,90mm com acabamento zincado branco, o mesmo com capacidade de 40 Kg em cada um. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmet; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho;



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

13	7100700350 - Mesa de Reunião com Pé Painei 4000 x 1400 x 740	6	1	R\$ 5.350,00	Un	R\$ 32.100,00
----	--	---	---	--------------	----	---------------

Descrição:

Mesa de Reunião com Pé Painei 4000 x 1400 x 740 (com variação para + ou para - de 5%). Composta por: Tampos confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos tampos é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis laterais confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painéis frontais duplo confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Os painéis frontais são encabeçados nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Entre os painéis frontais contém uma travessa confeccionada em chapa de média densidade MDP com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt, formando um berço para acomodação dos cabos, formando um berço para acomodação dos cabos. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

14	7100700344 - Mesa Diretor Dinâmica Pé Metálico Trave com Armário Lateral 1700 x 1800 x 740mm	10	1	R\$ 5.075,00	Un	R\$ 50.750,00
----	--	----	---	--------------	----	---------------

Descrição:

Mesa Diretor Dinâmica Pé Metálico Trave com Armário Lateral 1700 x 1800 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composta por: Tampo principal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal maior trave e cavalete de sustentação lateral (01 peça) e pedestal menor (1 peça) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um "L" e os mesmos sendo em um desnível com um modulo abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 18 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, portas e frentes em MDP 18 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Porta dotada de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 02 dobradiças, assim a abertura da porta se faz pela pega lateral na mesma. Gavetas com Fundo em HDF 3 mm revestido em uma face e dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema QUICK INSTALL, que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. Gaveta para pastas suspensas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Travamento simultâneo para o travamento total das gavetas. Sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do produto. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 2 prateleira interna móvel com possibilidade de regulagem. Painei Frontal em MDP 18 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, o mesmo sendo fixado por duas cantoneiras 130x130 em chapa de aço dobrado com 1.9mm de espessura e com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 80 a 120 microns. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Armário pedestal também contém uma caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. A caixa de tomadas se encontra em um vão fechado, para a maior segurança do usuário, mas que pode ser acessado pelo frontal removível quando for necessário. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

15	7100700345 - Mesa Diretor Dinâmica Pé Metálico Trave com Armário Lateral : 1900 x 1800 x 740mm	10	1	R\$ 5.208,50	Un	R\$ 52.085,00
----	--	----	---	--------------	----	---------------

Descrição:

Mesa Diretor Dinâmica Pé Metálico Trave com Armário Lateral : 1900 x 1800 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composta por: Tampo principal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal maior trave e cavalete de sustentação lateral (01 peça) e pedestal menor (1 peça) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um "L" e os mesmos sendo em um desnível com um módulo abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 18 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, portas e frentes em MDP 18 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Porta dotada de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 02 dobradiças, assim a abertura da porta se faz pela pega lateral na mesma. Gavetas com Fundo em HDF 3 mm revestido em uma face e dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema QUICK INSTALL, que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. Gaveta para pastas suspensas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Travamento simultâneo para o travamento total das gavetas. Sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do produto. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 2 prateleira interna móvel com possibilidade de regulagem. Painei Frontal em MDP 18 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, o mesmo sendo fixado por duas canteineiras 130x130 em chapa de aço dobrado com 1.9mm de espessura e com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 80 a 120 microns. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Armário pedestal também contém uma caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. A caixa de tomadas se encontra em um vão fechado, para a maior segurança do usuário, mas que pode ser acessado pelo frontal removível quando for necessário. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

16	7100700346 - Mesa Diretor Dinâmica Pé Metálico Trave com Armário Lateral 2100 x 1800 x 740mm	10	1	R\$ 5.343,00	Un	R\$ 53.430,00
----	--	----	---	--------------	----	---------------

Descrição:

Mesa Diretor Dinâmica Pé Metálico Trave com Armário Lateral 2100 x 1800 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composta por: Tampo principal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao topo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal maior trave e cavalete de sustentação lateral (01 peça) e pedestal menor (1 peça) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um "L" e os mesmos sendo em um desnível com um módulo abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 18 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, portas e frentes em MDP 18 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Porta dotada de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 02 dobradiças, assim a abertura da porta se faz pela pega lateral na mesma. Gavetas com Fundo em HDF 3 mm revestido em uma face e dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema QUICK INSTALL, que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. Gaveta para pastas suspensas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Travamento simultâneo para o travamento total das gavetas. Sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do produto. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 2 prateleira interna móvel com possibilidade de regulagem. Painei Frontal em MDP 18 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, o mesmo sendo fixado por duas canteineiras 130x130 em chapa de aço dobrado com 1.9mm de espessura e com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 80 a 120 microns. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Armário pedestal também contém uma caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. A caixa de tomadas se encontra em um vão fechado, para a maior segurança do usuário, mas que pode ser acessado pelo frontal removível quando for necessário. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

17	7100700338 - Mesa em L com Pé Metálico 1400 / 1400 x 600 / 600 x 740mm	50	1	R\$ 2.760,00	Un	R\$ 138.000,00
----	--	----	---	--------------	----	----------------

Descrição:

Mesa em L com Pé Metálico 1400 / 1400 x 600 / 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo em formato angular, sendo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painei Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de pondeira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. A coluna de canto em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarelo a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50 e 30mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

18	7100700339 - Mesa em L com Pé Metálico 1600 / 1400 x 600 / 600 x 740mm	180	1	R\$ 2.603,00	Un	R\$ 468.540,00
----	--	-----	---	--------------	----	----------------

Descrição:

Mesa em L com Pé Metálico 1600 / 1400 x 600 / 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo em formato angular, sendo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. A coluna de canto em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarelo a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50 e 30mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

19	7100700340 - Mesa em L com Pé Metálico 1600 / 1600 x 600 / 600 x 740mm	80	1	R\$ 2.904,50	UND	R\$ 232.360,00
----	--	----	---	--------------	-----	----------------

Descrição:

Mesa em L com Pé Metálico 1600 / 1600 x 600 / 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo em formato angular, sendo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. A coluna de canto em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarelo a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50 e 30mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

20	7100700333 - Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 1000 x 600 x 740mm	150	1	R\$ 1.402,00	UND	R\$ 210.300,00
----	---	-----	---	--------------	-----	----------------

Descrição:

Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 1000 x 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento

21	7100700334 - Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 1200 x 800 x 740mm	350	1	R\$ 1.556,50	UND	R\$ 544.775,00
----	---	-----	---	--------------	-----	----------------

Descrição:

Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 1200 x 800 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

22	7100700335 - Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 1400 x 600 x 740mm	150	1	R\$ 1.629,50	UND	R\$ 244.425,00
----	---	-----	---	--------------	-----	----------------

Descrição:

Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 1400 x 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento

23	7100700336 - Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 1600 x 600 x 740mm	80	1	R\$ 1.703,50	UND	R\$ 136.280,00
----	---	----	---	--------------	-----	----------------

Descrição:

Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 1600 x 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos:Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.					
24	7100700337 - Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 1800 x 600 x 740mm	60	1	R\$ 1.810,00	Un R\$ 108.600,00
Descrição: Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 1800 x 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC.Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos:Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.					
25	7100700332 - Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 800 x 600 x 740mm	100	1	R\$ 1.309,50	UND R\$ 130.950,00
Descrição: Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 800 x 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC.Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos:Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.					
26	7100700349 - Mesa Reta de Trabalho com Pé Painel 1200 x 600 x 740mm	6	1	R\$ 1.001,00	Un R\$ 6.006,00
Descrição: Mesa Reta de Trabalho com Pé Painel 1200 x 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis laterais confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem					



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.						
27	7100700348 - Mesa Reta de Trabalho com Pé Painei 2000 x 800 x 740mm	6	1	R\$ 1.666,00	Un	R\$ 9.996,00
Descrição: Mesa Reta de Trabalho com Pé Painei 2000 x 800 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis laterais confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painei Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painei frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAI (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painei lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.						
28	7100700341 - Mesa Reunião Redonda Pé Metálico 1200 x 1200 x 740mm	100	1	R\$ 1.336,50	Un	R\$ 133.650,00
Descrição: Mesa Reunião Redonda Pé Metálico 1200 x 1200 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Estrutura metálica é composta por base de tubo de aço carbono fina frio 30x50x0,9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Estrutura inteira com 05 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base inferior em aço carbono fina frio 30x50x0,9mm SAE1008, sendo as extremidades com ponteiros em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com acabamento fosco. Travessa superior formada por 04 tubos e chapas metálicas, em aço carbono fina frio 20x40x0,9mm SAE1008, sendo as extremidades com ponteiros em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com acabamento fosco e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 63,5 x 1,2 mm, sendo todo o conjunto unido por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada ao tampo e toda estrutura é fixada ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.						
29	7100700342 - Mesa Reunião Retangular Pé Metálico 2000 x 1100 x 740mm	60	1	R\$ 2.894,50	Un	R\$ 173.670,00
Descrição: Mesa Reunião Retangular Pé Metálico 2000 x 1100 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painei Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painei frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Entre os painéis frontais contém uma travessa confeccionada em chapa de média densidade MDP com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hot-melt, formando um berço para acomodação dos cabos, formando um berço para acomodação dos cabos. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painei frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;						
30	7100700343 - Mesa Reunião Retangular Pé Metálico 2700 x 1100 x 740mm	60	1	R\$ 3.412,00	Un	R\$ 204.720,00
Descrição: Mesa Reunião Retangular Pé Metálico 2700 x 1100 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura,						



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painei Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Entre os painéis frontais contém uma travessa confeccionada em chapa de média densidade MDP com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hot-melt., formando um berço para acomodação dos cabos, formando um berço para acomodação dos cabos. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;						
31	7100700353 - Painei Divisor 1000 x 450 x 740mm	50	1	R\$ 326,00	Un	R\$ 16.300,00
Descrição: Painei Divisor 1000 x 450 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Painei divisor confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O sistema de fixação é realizado através de pítão em ABS com acabamento na cor alumínio, sendo ele fixado ao pítão por encaixe sob pressão, sem uso de parafusos. Documentos: Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.						
32	7100700354 - Painei Divisor 1200 x 450 x 740mm	50	1	R\$ 374,00	Un	R\$ 18.700,00
Descrição: Painei Divisor 1200 x 450 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Painei divisor confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O sistema de fixação é realizado através de pítão em ABS com acabamento na cor alumínio, sendo ele fixado ao pítão por encaixe sob pressão, sem uso de parafusos. Documentos: Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.						
33	7100700355 - Painei Divisor 1400 x 450 x 740mm	50	1	R\$ 419,00	Un	R\$ 20.950,00
Descrição: Painei Divisor 1400 x 450 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Painei divisor confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O sistema de fixação é realizado através de pítão em ABS com acabamento na cor alumínio, sendo ele fixado ao pítão por encaixe sob pressão, sem uso de parafusos. Documentos: Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.						
34	7100700356 - Painei Divisor 1600 x 450 x 740mm	50	1	R\$ 455,50	Un	R\$ 22.775,00
Descrição: Painei Divisor 1600 x 450 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Painei divisor confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O sistema de fixação é realizado através de pítão em ABS com acabamento na cor alumínio, sendo ele fixado ao pítão por encaixe sob pressão, sem uso de parafusos. Documentos: Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.						
35	7100700352 - Painei Divisor 600 x 450 x 740mm	50	1	R\$ 309,00	Un	R\$ 15.450,00
Descrição: Painei Divisor 600 x 450 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Painei divisor confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O sistema de fixação é realizado através de pítão em ABS com acabamento na cor alumínio, sendo ele fixado ao pítão por						



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

encaixe sob pressão, sem uso de parafusos. Documentos: Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.						
36	7100700351 - Pannel Divisor 800 x 450 x 740mm	50	1	R\$ 309,00	Un	R\$ 15.450,00
Descrição: Painel Divisor 800 x 450 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Pannel divisor confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O sistema de fixação é realizado através de pítão em ABS com acabamento na cor alumínio, sendo ele fixado ao pítão por encaixe sob pressão, sem uso de parafusos. Documentos: Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.						
37	7100700347 - Plataforma Dupla Pé Metálico tipo Trave com 02 Posições 1400 x 1400 x 740mm (	50	1	R\$ 3.523,00	Un	R\$ 176.150,00
Descrição: Plataforma Dupla Pé Metálico tipo Trave com 02 Posições 1400 x 1400 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composta por: Tampos confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fino frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fino frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fino frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suportes em formatos "U" em chapa de aço fino frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxágue e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.						
38	7100700358 - Suporte de Pasta Suspensa 760 x 400 x 80mm	240	1	R\$ 439,50	Un	R\$ 105.480,00
Descrição: Suporte de Pasta Suspensa 760 x 400 x 80mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tubo quadrado, com chapa de encaixe para pastas suspensas, o qual permite utilizar as pastas frontalmente em relação a porta do armário, sendo que a utilização normal das pastas é lateral a porta do armário. Todos os componentes são unidos através de solda MIG. O deslizamento do trilho é feito através de trilhos telescópicos. Pintura eletrostática a pó. Documentos: Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.						

Total geral dos Itens: R\$ 5.663.732,00

4. ESTIMATIVA DE VALOR

4.1 O valor estimado para essa contratação é de R\$ 12.529.517,00 (doze milhões quinhentos e vinte e nove mil quinhentos e dezessete reais)

5. LOCAL DE ENTREGA

5.1 produtos deverão ser entregues no endereço: Via de Ligação - POLO INDUSTRIAL DE CAMAÇARI, Camaçari- Ba , CEP 42810.260, ETT PARK /ARMAZÉM LOGÍSTICO / SIMAS LOGÍSTICA



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

LTDA, email: recebimento02.pmc@simaslog.com.br, ou outro a ser determinado pelo setor demandante, qual será indicado na OF - Ordem de Fornecimento ou Nota de Empenho.

6. PRAZO DE ENTREGA

6.1 As entregas deverão ocorrer impreterivelmente dentro do prazo máximo de 30 (trinta) dias contados a partir do recebimento da Ordem de Fornecimento, Nota de Empenho ou documento equivalente.

7. PRAZO DE VIGÊNCIA

7.1 O Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses, contados a partir da publicação da Ata na Imprensa Oficial.

7.2 A critério da Administração, poderá ser celebrado contrato decorrente da Ata de Registro de Preços, com vigência de 12 (doze) meses, contados da data de sua assinatura, admitida a prorrogação ou a alteração do prazo mediante termo aditivo, desde que observadas as disposições e os limites previstos na Lei nº 14.133/2021

8. EXIGÊNCIAS TÉCNICAS

8.1 CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO:

8.1.1 CERTIFICAÇÃO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRO ÓRGÃO COMPETENTE/HABILITADO ACREDITADO PELO INMETRO:

Verificar todas as normas e especificações de acordo com o Item 3 - ESPECIFICAÇÃO deste TR.

8.2 PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP):

8.2.1 O PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) DEVERÁ BASEAR-SE NA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E PREVIDÊNCIA SOCIAL, APONTANDO TAMBÉM AS QUESTÕES DE USABILIDADE DO PRODUTO. O PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO DEVE SER EMITIDO POR PROFISSIONAL COM REGISTRO EM SEU CONSELHO DE CLASSE E HABILITADO NA ÁREA DE ERGONOMIA, COMPROVANDO SUA EXPERTISE EM ERGONOMIA ATRAVÉS DE CERTIFICAÇÃO OU DIPLOMA DE ESPECIALIZAÇÃO NA ÁREA. É DESEJÁVEL QUE O PROFISSIONAL PARECERISTA SEJA CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (ABERGO), QUE É A INSTITUIÇÃO RECONHECIDA INTERNACIONALMENTE PELA IEA (INTERNATIONAL ERGONOMICS ASSOCIATION) PARA VERIFICAR AS COMPETÊNCIAS ESSENCIAIS EM ERGONOMIA E CERTIFICAR ESTES PROFISSIONAIS NO BRASIL.

8.2.1.1 O PTEP DEVERÁ SER APRESENTADO PARA TODOS OS ITENS, EXCETO ACESSÓRIOS (BIOMBOS DIVISORES E SUPORTE PARA CPU).



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

8.3 CERTIFICAÇÃO DE COMPONENTES:

8.3.1 APRESENTAÇÃO DE LAUDOS, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS INDEPENDENTES, ACREDITADOS PELO INMETRO, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO OBJETO DE ANÁLISE, QUE COMPROVEM QUE OS PRODUTOS A SEREM FORNECIDOS ATENDEM ÀS NORMAS ESPECIFICADAS ABAIXO;

8.3.1.1 OS LAUDOS EMITIDOS COM DATA SUPERIOR A 05 (CINCO) ANOS DA DATA DO CERTAME SÓ SERÃO ACEITOS DEVIDAMENTE ACOMPANHADOS DE DECLARAÇÃO FORMAL DO LABORATÓRIO INDEPENDENTE ATESTANDO A MANUTENÇÃO DA VALIDADE DOS TESTES;

8.3.1.2 A EMPRESA ARREMATANTE DEVERÁ APRESENTAR OS LAUDOS EM ATÉ 5 (CINCO) DIAS ÚTEIS A PARTIR DA CONVOCAÇÃO POR PARTE DA PREGOEIRA.

a) ITENS METÁLICOS

a.1 CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - NBR 17088, COM GRAU DE EMPOLAMENTO IGUAL A 0 (ZERO) E GRAU DE ENFERRUJAMENTO IGUAL A 0 (ZERO), COM NO MÍNIMO 900H;

a.2 CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA - NBR 8095, COM GRAU DE EMPOLAMENTO IGUAL A 0 (ZERO) E GRAU DE ENFERRUJAMENTO IGUAL A 0 (ZERO), COM NO MÍNIMO 1000H;

a.3 CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE - NBR 8096, COM GRAU DE EMPOLAMENTO IGUAL A 0 (ZERO) E GRAU DE ENFERRUJAMENTO IGUAL A 0 (ZERO), COM MÍNIMO 240H (0,2 S);

a.4 TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA - NBR 11003, GR0 (X=0 E Y=0);

a.5 TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA - NBR 10443 COM ESPESSURA MÉDIA ENTRE 80 E 90.

b) CERTIFICAÇÃO PARA MADEIRA:

b.1) CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR;

b.2) CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC - FOREST STEWARDSHIP COUNCIL OU SIMILARES, DESDE QUE EMITIDO POR ENTIDADE OU ORGANISMO CREDENCIADOR (CERTIFICADOR) RECONHECIDO NACIONAL OU INTERNACIONALMENTE; -

b.3) CERTIFICADO DE REGULARIDADE - IBAMA;



**ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI**

Obs.: OS REFERIDOS CERTIFICADOS (SELOS) DEVERÃO SER PRÓPRIOS (SE FABRICANTE), OU DA FÁBRICA VINCULADA AO LICITANTE REVENDEDOR.

TODOS OS PRODUTOS OU SUBPRODUTOS DE MADEIRA QUE COMPÕEM O MOBILIÁRIO DEVERÃO, OBRIGATORIAMENTE, SER ORIUNDOS DE FLORESTAS NATIVAS OU PLANTADAS, TENDO PROCEDÊNCIA LEGAL CERTIFICADA DE MANEJO FLORESTAL.

A INSTITUIÇÃO PODERÁ, A QUALQUER TEMPO, POR AMOSTRAGEM, NAS ENTREGAS DOS PRODUTOS, SOLICITAR A COMPROVAÇÃO DE QUE TODOS OS COMPONENTES DE MADEIRA UTILIZADOS NA FABRICAÇÃO DOS MESMOS CONTENHAM MADEIRA DE ORIGEM NATIVA OU PLANTADA, PROCEDENTES DE MANEJO FLORESTAL, DE ACORDO COM A CERTIFICAÇÃO APRESENTADA.

c) BORDAS DE PVC

c.1) ABNT NBR 16332 - ITEM 6.1.1 - RESISTÊNCIA À LUZ UV;

c.2) ABNT NBR 16332 - ITEM 6.1.2 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO CORTE CRUZADO;

c.3) ABNT NBR 16332 - ITEM 6.1.3 - RESISTÊNCIA AO ÁLCOOL ETÍLICO;

c.4) ABNT NBR 16332 - ITEM 6.2.1 - RESISTÊNCIA À TEMPERATURA;

c.5) ABNT NBR 16332 - ANEXO A - COLAGEM (RESISTÊNCIA À TRAÇÃO); c.6) ABNT NBR 16332 - ANEXO B - CAPILARIDADE.

D) ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADO:

d.1) RESILIÊNCIA - NBR 8619, COM DESEMPENHO SUPERIOR A 45% DE RESILIÊNCIA AO IMPACTO;

d.2) CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA - NBR 9178, COM VELOCIDADE DE QUEIMA MENOR OU IGUAL A 100 MM/MIN;

d.3) DENSIDADE - NBR 8537 COM DENSIDADE ENTRE 50 E 60;

d.4) DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO - NBR 8797, COM VALOR MÁXIMO DE 18% DE DEFORMAÇÃO;

9. DISPOSIÇÕES GERAIS/INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES

a) Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO;

b) Todas as medidas poderão sofrer variação de até $\pm 5\%$, exceto quando houver medidas mínimas determinadas;



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- c) Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante;
- d) Juntamente com a proposta deverá ser apresentado catálogo contendo fotos do produto ofertado e manuais de uso e garantia, atendendo as exigências contidas neste termo de referência, como critério de classificação de proposta;
- e) A MONTAGEM dos móveis será executada em até 48 (quarenta e oito) horas, após sua efetiva solicitação.
- f) Nos preços cotados deverão estar inclusos todos os insumos que o compõem, tais como as despesas com impostos, taxas, frete, embalagens, seguros e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na aquisição e entrega dos materiais cotados, bem como transporte, carga, descarga, embalagem, custos com estocagem até a entrega total do objeto, carga e descarga, testes, leis sociais, tributos, seguro e quaisquer outras despesas para a entrega do material.

9.1 CLÁUSULA DE LIBERAÇÃO DE QUANTITATIVOS:

A liberação dos quantitativos referentes ao saldo desta Ata de Registro de Preços será realizada de forma gradual, conforme a necessidade da Secretaria demandante, e estará condicionada à autorização do Setor de Compras do órgão licitante (SECAD). A execução das aquisições dependerá ainda da disponibilidade orçamentária e financeira, observando-se os princípios da economicidade, eficiência e planejamento administrativo.

10. FORMA DE PAGAMENTO

- a) O pagamento será realizado pela unidade compradora em até TRINTA (30) dias contados a partir do recebimento definitivo do material e mediante a apresentação dos documentos fiscais legalmente exigíveis e devidamente atestados pelo servidor/comissão;
- b) Na ocorrência da necessidade de providências complementares por parte da CONTRATADA, o decurso do prazo de pagamento será interrompido, reiniciando-se sua contagem a partir da data em que estas forem cumpridas, caso em que não será devida atualização financeira.

11. REGÊNCIA LEGAL

- a) Lei nº 14.133/2021;
- b) Decreto Municipal N.º 7.903/2023;
- c) Lei Complementar nº 123/2006 e alterações posteriores;
- d) Demais normas complementares aplicáveis.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

PREGÃO N.º 0104/2026 (ELETRÔNICO)
ANEXO II - MODELO DE PROPOSTA DE PREÇOS

Á		PREGÃO N.º 0104/2026 (ELETRÔNICO)
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI - PMC		
RAZÃO SOCIAL DA LICITANTE:		
NÚMERO DO CNPJ:	TEL:	
PESSOA PARA CONTATO:		

OBJETO: Registro de Preço, para aquisição de mobiliário para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari.

LOTE 01							
ITEM	EX*	ESPECIFICAÇÃO	QTD	UF	MARCA	PREÇO (R\$)	
						UNITÁRIO	TOTAL
01	A	Cadeira Fixa Aproximação P (555 x 520 x 820 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto e assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência padronizada por pigmentos especiais, possui curvatura para melhor adaptação, no encosto tem o pega-mão para auxiliar na movimentação e transporte, furos de aeração no desenho elíptico e fixação nos tubos de suporte é com encaixe e fixado por pinos injetados no mesmo material do encosto. Assento é fixado na estrutura com parafuso. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). O apoio do braço é integrado na estrutura de aço da cadeira com acabamento em polipropileno injetado. Estrutura do pé traseiro, pé frontal, travessa de união frontal e travessa de união lateral são fabricado em tubo de aço SAE1010/1020 redondo 22,22 mm e 1,90 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC, sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero injetado na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação., considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.	150	UND			
02	A	Cadeira executiva Aproximação AUE com Grade (645 x 625 x 860mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Espuma injetada com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média. Contracapa do encosto injetada em polipropileno, montada por encaixe. Estrutura injetada em polipropileno borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Assento fabricado em compensado com 13 mm de espessura média. Espuma injetada, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Contracapa do assento injetada em polipropileno, montada por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia braços injetados em Poliuretano texturizado integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro com suporte para mecanismo escamoteável para prancheta, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura. Prancheta em MDF com 18 mm de espessura com acabamento de borda, unidas à estrutura do apoia braços, por mecanismo do tipo escamoteável, sendo montada do lado direito ou esquerdo conforme necessidade. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura. A união do tubo de suporte do assento e da travessa na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes.	100	UND			



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovações de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Laudo para o Compensado do Assento, Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal). Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica.; Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178, ABNT NBR 8797.				
03	A	Cadeira Executiva Aproximação PUE, com Grade (625 x 720 x 880 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto com espuma injetada com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m ³ com 40 mm de espessura média. Contra capa do encosto injetada em polipropileno, montada por encaixe. Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Assento fabricado em compensado com 13 mm de espessura. Espuma injetada com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m ³ com 50 mm de espessura média. Contra capa do assento injetada em polipropileno, montada por grampos com acabamento zincado. Apoia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro com suporte para mecanismo escamoteável para prancheta, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura. Prancheta em MDF com 18 mm de espessura com acabamento de borda, unidas à estrutura do apoia braços, por mecanismo do tipo escamoteável, sendo montada do lado direito ou esquerdo conforme necessidade. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura. Grade fabricada em barra de aço treilado SAE 1020 redondo com 4,76 mm de diâmetro sustentadas por borda fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura. A união das travessas, tubo de suporte do assento e grade na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovações de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Laudo para o Compensado do Assento, Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal). Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178, ABNT NBR 8797.	60	UND		
04	A	Cadeira fixa Aproximação P executiva sem braço (465 x 600 x 880 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto com espuma injetada com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m ³ com 40 mm de espessura média. Contra capa do encosto injetada em polipropileno, montada por encaixe. Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Espuma injetada com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m ³ com 50 mm de espessura média. Contra capa do assento injetada em polipropileno, montada por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. Travessa traseira fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura. Travessa de	1250	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		apoio do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 mm e 1,50 mm de espessura. A união das travessas e tubo de suporte do assento na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004. Laudo para o Compensado do Assento, Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal). Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178, ABNT NBR 8797.				
05	A	Cadeira Giratória Diretor (690 x 750/960 x 910/1050mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto e assento fabricados em compensado com 20 mm de espessura média. Ambos com espuma expandida/laminada com densidade mínima de 31 Kg/m³ e 60 mm de espessura média. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do encosto em Napa preta fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do assento em TNT fixado por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. Mecanismo com sistema de travamento na posição de trabalho ou em livre flutuação, com ajuste de tensão da mola através de manipulador frontal. Flange superior e cone interior fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura conformada a frio para maior resistência. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem no flange superior com pino de giro fabricado em aço treilado maciço SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás acionado por alavanca. Base giratória desmontável com aranha estampada de 5 hastes fabricada em chapa de aço com 2,65 mm de espessura, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura. Pino do rodízio fabricado de barra de aço treilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste, evitando que se soltem. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Esta poltrona suporta um usuário de até 140 kg, sob condições normais de uso e seguindo as recomendações de uso. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista ou profissional de notório saber na área, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende. Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Termo de Garantia de 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178 e ABNT NBR	700	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		8797. Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal), para o compensado utilizado.					
06	A	Longarina 2 Lugares Com Braço (1245 x 855 x 548 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto e assento injetado em polipropileno de alta resistência com cor padronizada por pigmentos especiais, possui curvatura anatômica para melhor adaptar-se ao dorsal, lombar e coluna, possui pega mão para auxiliar em movimentações e transporte, furos de ventilação, suporte do encosto e assento fabricados em aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, a união das travessas no tubo de suporte do encosto é feita por processo de solda do tipo MIG, ponteiros e acabamentos em polipropileno injetado na cor preta, a fixação é feita por sistema de encaixe e fixado por pino injetado no mesmo material do encosto, fixação do conjunto assento e encosto na estrutura da longarina é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e na travessa de união com furo roscado na bitola 1/4"x 20 fpp. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Braços em formato Z confeccionado em tudo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, acabamento superior em polipropileno injetado fixado por meio de parafusos, ponteiros em polipropileno injetado na cor preta. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm e 1,06 mm de espessura da parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura, encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura, o pé lateral fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm e 1,20 mm de espessura da parede, os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico nos pés da longarina, sapatas fixas na parte frontal do pé, ponteiros e acabamentos da longarina injetados em polipropileno na cor preta com cantos arredondados, sapaa niveladora injetada em polipropileno com parafuso interno na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação.; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794	40	UND			
07	A	Longarina 2 Lugares Sem Braços (950 x 540 x 820 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto em espuma injetada de alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média. Contra capa do encosto injetada em polipropileno, montadas por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. Estrutura injetada em polipropileno, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Assento fabricado em compensado com 12 mm de espessura média. Espuma injetada de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 45 mm de espessura média no assento. Assento com acabamento das bordas em perfil de PVC, fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50 mm e 1,50 mm de espessura de parede na estrutura horizontal. Travessas fabricadas em chapa de aço industrial SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço industrial SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico nos pés da longarina. Base do pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm e 1,06 mm de espessura de parede. Suporte do encosto em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 20 x 48 mm e 1,50 mm de espessura de parede em formato de "L". Sapatas e acabamentos injetados em Polipropileno. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista ou profissional de notório saber na área, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende. Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar no mínimo	160	UND			



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		03 (três) Comprovações de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178. Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal), para o compensado utilizado. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior.				
08	A	Longarina 2L sem Braço (1025 x 815 x 515 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto e assento injetado em polipropileno copolímero com cor padronizada, possui curvatura anatômica se adaptando melhor a coluna, pega mão para auxiliar em movimentações e transporte, suporte do encosto, suporte do assento e travessas de união fabricadas em aço SAE, fixação do encosto no tubo de suporte do encosto é feita por sistema de encaixe e fixado por pino injetado do mesmo material do encosto. Assento com furos na parte inferior em desenho elíptico, fixação do conjunto assento e encosto na estrutura da longarina é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e na travessa de união com furo roscado na bitola 1/4"x 20 fpp. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm, os componentes são unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe, pé lateral fabricado em tudo de aço industrial, unidos por solda do tipo MIG. Sapatas frontais, ponteiras e acabamentos da longarina injetados em polipropileno na cor preta com cantos arredondados, sapara niveladora injetada em polipropileno. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação.; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovações de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794	128	UND		
09	A	Longarina 3 Lugares Com Braço (1908 x 855 x 548 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto e assento injetado em polipropileno de alta resistência com cor padronizada por pigmentos especiais, possui curvatura anatômica para melhor adaptar-se ao dorsal, lombar e coluna, possui pega mão para auxiliar em movimentações e transporte, furos de ventilação, suporte do encosto e assento fabricados em aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, a união das travessas no tubo de suporte do encosto é feita por processo de solda do tipo MIG, ponteiras e acabamentos em polipropileno injetado na cor preta, a fixação é feita por sistema de encaixe e fixado por pino injetado no mesmo material do encosto, fixação do conjunto assento e encosto na estrutura da longarina é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e na travessa de união com furo roscado na bitola 1/4"x 20 fpp. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Braços em formato Z confeccionado em tudo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, acabamento superior em polipropileno injetado fixado por meio de parafusos, ponteiras em polipropileno injetado na cor preta. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm e 1,06 mm de espessura da parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura, encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura, o pé lateral fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm e 1,20 mm de espessura da parede, os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico nos pés da longarina, sapatas fixas na parte frontal do pé, ponteiras e acabamentos da longarina injetados em polipropileno na cor preta com cantos arredondados, sapara niveladora injetada em polipropileno com parafuso interno na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco,	40	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação.; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794				
10	A	Longarina 3 Lugares Sem Braços (1455 x 540 x 820 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto com espuma injetada de alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média. Contra capa do encosto injetada em polipropileno, montadas por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. Estrutura injetada em polipropileno, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Assento fabricado em compensado com 12 mm de espessura média. Espuma injetada de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 45 mm de espessura média no assento. Assento com acabamento das bordas em perfil de PVC, fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50 mm e 1,50 mm de espessura de parede na estrutura horizontal. Travessas fabricadas em chapa de aço industrial SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço industrial SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico nos pés da longarina. Base do pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm e 1,06 mm de espessura de parede. Suporte do encosto em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 20 x 48 mm e 1,50 mm de espessura de parede em formato de "L". Sapatas e acabamentos injetados em Polipropileno. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista ou profissional de notório saber na área, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende. Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178. Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal), para o compensado utilizado. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior.	200	UND		
11	A	Longarina 3L sem Braço (1530 x 815 x 515 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto e assento injetado em polipropileno copolímero com cor padronizada, possui curvatura anatômica se adaptando melhor a coluna, pega mão para auxiliar em movimentações e transporte, suporte do encosto, suporte do assento e travessas de união fabricadas em aço SAE, fixação do encosto no tubo de suporte do encosto é feita por sistema de encaixe e fixado por pino injetado do mesmo material do encosto. Assento com furos na parte inferior em desenho elíptico, fixação do conjunto assento e encosto na estrutura da longarina é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e na travessa de união com furo roscado na bitola 1/4"x 20 fpp. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm, os componentes são unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe, pé lateral fabricado em tubo de aço industrial, unidos por solda do tipo MIG. Sapatas frontais, ponteiros e acabamentos da longarina injetados em polipropileno na cor preta com cantos arredondados, sapara niveladora injetada em polipropileno. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada	140	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação.; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Relatório de Ensaio de Conformidade com a Norma ABNT NBR 16031: 2012 - Móveis - Assentos múltiplos - Requisitos e métodos para resistência e durabilidade; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794				
12	A	Longarina Diretor 2 lugares Braço duplo (1140 x 610 x 925 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Espuma do encosto injetada de alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Encosto fabricado em estrutura injetada em polipropileno, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Contracapa do encosto injetada em polipropileno, montada por parafusos. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. Assento fabricado em compensado com 14 mm de espessura média. Espuma injetada de alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Contracapa do assento injetada em polipropileno, montada por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm com 1,06 mm de espessura de parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm com 1,20 mm de espessura. Sapatas injetadas em polipropileno, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista ou profissional de notório saber na área, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende. Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178. Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal), para o compensado utilizado. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior.	50	UND		
13	A	Longarina Diretor 3 lugares Braço duplo (1710 x 610 x 925 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Espuma do encosto injetada de alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Encosto fabricado em estrutura injetada em polipropileno, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Contracapa do encosto injetada em polipropileno, montada por parafusos. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. Assento fabricado em compensado com 14 mm de espessura média. Espuma injetada de alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Contracapa do assento injetada em polipropileno, montada por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm com 1,06 mm de espessura de parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE	50	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm com 1,20 mm de espessura. Sapatas injetadas em polipropileno, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista ou profissional de notório saber na área, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178. Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal), para o compensado utilizado. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior.				
14	A	Poltrona Auditório Retrátil Apoia Braços Duplo sem Prancheta (625 x 485/620 x 870 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto fabricado com estrutura injetada em polipropileno, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Espuma injetada de alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Encosto com contracapa injetada em polipropileno, montadas por parafusos. Assento fabricado em compensado com 14 mm de espessura média. Espuma injetada alta resistência, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Contracapa do assento em napa montada por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Mecanismo basculante do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com de 3 mm de espessura soldado em pino fabricado em aço SAE1213 redondo com 10,00 mm de diâmetro, fixado em cada lado do assento. A fixação do conjunto assento e mecanismo basculante do assento na estrutura é feito por encaixe na bucha de giro da estrutura. Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual. Apoia Braço sem prancheta injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma plástica injetada em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro. Lateral com a parte central fabricada em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 10 mm de espessura média. Parte inferior do pé para a fixação ao piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura. Componentes metálicos são unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Mecanismo basculante com retorno automático do assento por contrapeso com auxílio do usuário. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Laudo para o Compensado do Assento, Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal). Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178, ABNT NBR 8797.	210	UND		
15	A	Poltrona Diretor Aproximação (570 x 595 x 975 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto fabricado em estrutura injetada em polipropileno estruturado com nervuras, possui curvatura anatômica que permite acomodação das regiões dorsal e lombar, espuma do encosto e assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média, revestimento do encosto em Vinil, Poliéster, Space,	100	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		CEC - Stilo ou Grid fixado por grampos com acabamento zincado, contracapa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por parafusos no encosto, auxiliando em futuras manutenções, suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência, a fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira do assento, assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média, possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura tratada quimicamente e pintada na cor preta, fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira. Estrutura formada por tudo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede, travessa de reforço fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede, união das travessas na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem, sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado FSC - Forest Stewardship Council; Norma ABNT NBR 8537; Norma ABNT NBR 8619; Norma ABNT NBR 9178; Norma ABNT NBR 8797; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.				
16	A	Poltrona diretor aproximação (605 x 620 x 930 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto fabricado em estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Contra capa do encosto injetada em polipropileno, montada por parafusos no encosto. Assento fabricado em compensado com 14 mm de espessura média. Assento e encosto com espuma injetada com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Contra capa do assento injetada em polipropileno, montada por grampos com acabamento zincado. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia braços injetados em poliuretano texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. A união das travessas na estrutura da cadeira é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno, com cantos arredondados e rebitas na estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004. Laudo para o Compensado do Assento, Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal). Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para	60	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178, ABNT NBR 8797.				
17	A	Poltrona Giratória Diretor (660 x 660 - 745 x 925 - 1120 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto fabricado em estrutura injetada em polipropileno estruturado com nervuras, possui curvatura anatômica no encosto para acomodar as regiões dorsal e lombar, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média, revestimento do encosto em Polipropileno, Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo ou Grid, fixado por grampos com acabamento zincado, contra capa do encosto injetada em polipropileno texturizado na cor preta, montadas por parafusos. Assento fabricado em compensado resinado com 14 mm de espessura média, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média, revestimento do assento em Polipropileno, Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo ou Grid, fixado por grampos com acabamento zincado, a fixação do assento e encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia braços e braço em polipropileno injetado texturizado na cor preta com estrutura vertical em formato de "L" que possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento, a fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira do assento. Mecanismo com sistema reclinador soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação com 3º de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm, suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero, Inclinação do encosto com 20º de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador, alavanca de travamento injetada em poliacetal e possui duas formas de acionamento, ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada, acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal, possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse, mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno injetado na cor preta. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola a gás DIN EN 16955 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usados para proteger a coluna. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas com cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, pino do rodízio fabricado com aço treilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos, montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha continua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO; Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024 (Normas Vigentes) - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório); Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação.; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado FSC - Forest Stewardship Council; Norma ABNT NBR 8537; Norma ABNT NBR 8619; Norma ABNT NBR 9178; Norma ABNT NBR 8797; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas,	250	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.				
18	A	Poltrona giratória executiva sem braço (660 x 660/790 x 840/1035mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto com espuma injetada com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média. Contracapa do encosto injetada em polipropileno, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. Estrutura injetada em polipropileno estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, com 13 mm de espessura média. Espuma injetada densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso. Alavanca de travamento do mecanismo injetada em Poliacetal possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas com cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado com aço treilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004. Laudo para o Compensado do Assento, Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal). Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica. Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9178, ABNT NBR 8797.	250	UND		
19	A	Poltrona Diretor Aproximação (570 x 595 x 975 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto fabricado em estrutura injetada em polipropileno estruturado com nervuras, possui curvatura anatômica que permite acomodação das regiões dorsal e lombar, espuma do encosto e assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média, revestimento do encosto em Vinil, Poliéster, Space, CEC - Stilo ou Grid fixado por grampos com acabamento zincado, contracapa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por parafusos no encosto, auxiliando em futuras manutenções, suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência, a fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira do assento, assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média, possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura tratada quimicamente e pintada na cor preta, fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira. Estrutura formada por tudo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede, travessa de reforço fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede, união das travessas na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem, sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado	250	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado FSC - Forest Stewardship Council; Norma ABNT NBR 8537; Norma ABNT NBR 8619; Norma ABNT NBR 9178; Norma ABNT NBR 8797; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.				
20	A	Poltrona Giratória Presidente (660 x 660-810 x 1055-1250 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto e assento fabricado em compensado resinado moldado anatomicamente com 14mm de espessura, possui curvatura anatômica no encosto para melhor acomodação das regiões dorsal e lombar, com espuma injetada anatomicamente de alta resistência com densidade de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média, revestimento do encosto em Polipropileno, Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo ou Grid, fixado por grampos com acabamento zincado, contracapa injetada em polipropileno texturizado na cor preta montada por parafusos, a fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoia braços e corpo do braço em polipropileno injetado texturizado na cor preta com estrutura vertical em formato "L" fabricada em chapa aço com 50,50mm de largura e 6,35 mm de espessura, com 7 posições de regulagem de altura feitas por botão injetado em poliamida 6, totalizando 85 mm de curso, a fixação do braço no assento é feita com parafusos Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Mecanismo com sistema reclinador do encosto em 6 lâmina de frenagem de estrutura, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero, alavanca possui duas formas de acionamento, ao ser movimentada a mesma possibilita uma regulagem fina no encosto enquanto a alavanca permanece acionada pelo usuário, ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada, cionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal, possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe fabricada em tudo aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás, capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usados para proteger a coluna. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço treifilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação.; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado FSC - Forest Stewardship Council; Norma ABNT NBR 8537; Norma ABNT NBR 8619; Norma ABNT NBR 9178; Norma ABNT NBR 8797; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.	60	UND		
21	A	Poltrona Giratória Presidente (660 x 690-880 x 1195 - 1310 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Encosto com estrutura de sustentação externa e interna fabricada em tubos de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e parede de 1,90 mm e 1,50	30	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		mm respectivamente, curvados à frio em curvatura CNC, revestimento do encosto em tela 100% poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, suporte de fixação do encosto no mecanismo fabricado em chapa de aço com largura de 6,35 mm de espessura, a união do suporte de fixação do encosto na estrutura é feito por processo de solda do tipo MIG, a capa de acabamento da mola de fixação é injetado em polipropileno texturizado na cor preta montado por encaixe no momento da montagem. Assento fabricado em compensado resinado e moldado anatomicamente a quante com 14 mm de espessura, espuma do assento injetada em poliuretano flexível de alta resistência com espessura média de 60mm, revestimento do assento em Vinil, Poliéster, Space, Cec - Stilo, Grid, Mescla, Politex, Haven ou Couro Natural fixado por grampos com acabamento zincado, contracapa injetada em polipropileno texturizado na cor preta. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Apoio de cabeça com suporte de fixação em poliamida 6.6 com 35% de reforço de fibra de vidro fixado por parafuso na estrutura metálica, a estrutura do apoio de cabeça é coberta por espuma expandida/laminada com densidade de 28 Kg/m³ e 20 mm de espessura média, revestimento em space similar à cor da tela fixado por grampos com acabamento zincado. Apoio lombar fabricado em compensado resinado com 12 mm de espessura, espuma expandida/laminada com 25 mm de espessura média, suporte de sustentação fabricado em chapa de aço, revestimento em space fixado por grampos em acabamento zincado. Braço em polipropileno injetado texturizado na cor preta com estrutura vertical em formato L fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso, fixação do braço no assento é feita por parafusos. Mecanismo com sistema reclinador do encosto fabricado em chapas laterais de aço com 3 mm de espessura assento fixo e com inclinação com 3º de inclinação, inclinação do encosto com 16º de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas regulagens, alavanca de travamento injetada em poliacetal na cor preta que possui duas formas de acionamento podendo ser movimentada para cima e para baixo, acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em poliamida 6.0 com 30% de reforço de fibra de vidro na cor preta, possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe fabricada em aço SAE redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, capa telescópica injetada em polipropileno texturizado na cor preta dividido em 3 partes encaixadas. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE, pino do rodízio fabricado de barra de aço treilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta popolaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos, montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia -, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; Garantia de no mínimo 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação.; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme Norma ABNT NBR 13384:1995 (Resistência ao Estouro) e ABNT NBR 10591:2008 (Gramatura); Certificado FSC - Forest Stewardship Council; Norma ABNT NBR 8537; Norma ABNT NBR 8619; Norma ABNT NBR 9178; Norma ABNT NBR 8797; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794				
22	A	Sofá de Espera de 1 lugar (900 x 825 x 725 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Base do encosto de espuma expandida/laminada, de alta resistência com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 40 mm de espessura média. Sobre encosto de espuma expandida/laminada de alta resistência, com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 30 mm de espessura média colada sobre a espuma base para acabamento. Estrutura fabricada em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento frontal fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. Fechamento lateral fabricado em compensado com 12 mm de espessura. Caixa revestida com espuma expandida/laminada, com densidade mínima de 22 kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Tampo do assento fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. Estrutura e reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento da parte inferior do assento com TNT fixado por grampos com acabamento zincado. Almofada do assento fabricada em espuma expandida/laminada, de alta resistência, com densidade mínima de 27 Kg/m³ e 150 mm de espessura média. Base da almofada do apoio do braço fabricada em espuma expandida/laminada, com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 20 mm de espessura média. Estrutura tubular externa confeccionada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro (1"), e 2,25mm de espessura de parede. Base da estrutura fabricada em tubo de aço	30	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		industrial SAE 1010/1020 redondo com 15,87mm de diâmetro (5/8") e 1,90mm de espessura. A união da base e elementos de união e fixação na estrutura é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno, com cantos arredondados e rebatadas na estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comproverantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de 1 (um) ano, contra defeitos de fabricação na estrutura (madeira, metálica e dispositivos de montagem); nas articulações metálicas, rodízios, peças plásticas e corredeiras; e no acolchoamento (espumas de poliuretano, percintas e molas). Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 8797.				
23	A	Sofá de Espera de 2 lugares (1355 x 825 x 725 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Base do encosto de espuma expandida/laminada, de alta resistência com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 40 mm de espessura média. Sobre encosto de espuma expandida/laminada de alta resistência, com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 30 mm de espessura média colada sobre a espuma base para acabamento. Estrutura fabricada em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento frontal fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. Fechamento lateral fabricado em compensado com 12 mm de espessura. Caixa revestida com espuma expandida/laminada, com densidade mínima de 22 kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Tampo do assento fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. Estrutura e reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento da parte inferior do assento com TNT fixado por grampos com acabamento zincado. Almofada do assento fabricada em espuma expandida/laminada, de alta resistência, com densidade mínima de 27 Kg/m³ e 150 mm de espessura média. Base da almofada do apoio do braço fabricada em espuma expandida/laminada, com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 20 mm de espessura média. Estrutura tubular externa confeccionada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro (1"), e 2,25mm de espessura de parede. Base da estrutura fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 15,87mm de diâmetro (5/8") e 1,90mm de espessura. A união da base e elementos de união e fixação na estrutura é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno, com cantos arredondados e rebatadas na estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comproverantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de 1 (um) ano, contra defeitos de fabricação na estrutura (madeira, metálica e dispositivos de montagem); nas articulações metálicas, rodízios, peças plásticas e corredeiras; e no acolchoamento (espumas de poliuretano, percintas e molas). Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 8797.	30	UND		
24	A	Sofá de Espera de 3 lugares (1855 x 825 x 725 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Base do encosto de espuma expandida/laminada, de alta resistência com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 40 mm de espessura média. Sobre encosto de espuma expandida/laminada de alta resistência, com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 30 mm de espessura média colada sobre a espuma base para acabamento. Estrutura fabricada em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento	30	UND		



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

	frontal fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. Fechamento lateral fabricado em compensado com 12 mm de espessura. Caixa revestida com espuma expandida/laminada, com densidade mínima de 22 kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento. Revestimento do assento e encosto (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante). Tambo do assento fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. Estrutura e reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento da parte inferior do assento com TNT fixado por grampos com acabamento zincado. Almofada do assento fabricada em espuma expandida/laminada, de alta resistência, com densidade mínima de 27 Kg/m³ e 150 mm de espessura média. Base da almofada do apoio do braço fabricada em espuma expandida/laminada, com densidade mínima de 22 Kg/m³ e 20 mm de espessura média. Estrutura tubular externa confeccionada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro (1"), e 2,25mm de espessura de parede. Base da estrutura fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 15,87mm de diâmetro (5/8") e 1,90mm de espessura. A união da base e elementos de união e fixação na estrutura é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno, com cantos arredondados e rebitas na estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente. Aceita-se produto de qualidade similar e/ou superior. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovações de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. Termo de Garantia de 1 (um) ano, contra defeitos de fabricação na estrutura (madeira, metálica e dispositivos de montagem); nas articulações metálicas, rodízios, peças plásticas e corredeiras; e no acolchoamento (espumas de poliuretano, percintas e molas). Laudos para qualificação técnica da espuma: ABNT NBR 8537, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 8797.					
VALOR TOTAL DO LOTE 01 (R\$)						



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

LOTE 02							
ITEM	EX*	ESPECIFICAÇÃO	QTD	UF	MARCA	PREÇO (R\$)	
						UNITÁRIO	TOTAL
01	A	Armário Alto com 02 Portas 800 x 500 x 1600mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC de 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada ela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.	250	UND			
02	A	Armário Baixo com 02 Portas 800 x 500 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema slide-on de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 01 prateleira móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT	200	UND			



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		(Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.				
03	A	Armário Extra Alto com 02 Portas 800 x 500 x 2100mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC de 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em oito dobradiças (4 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior na prateleira fixa por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móveis) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.	200	UND		
04	A	Armário Médio com 02 Portas 800 x 500 x 1100mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC de 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 02 prateleiras móveis) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com	60	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.				
05	A	Armário Semi Aberto com 02 Portas 800 x 500 x 1600mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC de 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móveis) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.	40	UND		
06	A	Balcão de Atendimento Angular 1800/1800 x 600/600 x 1100mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo superior e inferior em formato angular, sendo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis laterais confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painéis Frontais confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Os painéis frontais são encabeçados nos topos	10	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Composto por três painéis frontais inferiores de medidas idênticas formando faixas que compõe o produto, os mesmos indo até o chão, em ambos os lados. Apoio superior para o atendimento de maneira que o interlocutor fique de pé e não tenha a visualização do usuário. A coluna de canto em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicados nos painéis laterais e coluna de canto, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.				
07	A	Balcão de Atendimento Reto Alto 1000 x 600 x 1100mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo inferior e superior confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis laterais confeccionados em chapa de MDP com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Os painéis frontais são encabeçados nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Composto por três painéis frontais inferiores de medidas idênticas formando faixas que compõe o produto, os mesmos indo até o chão. Apoio superior para o atendimento de maneira que o interlocutor fique de pé e não tenha a visualização do usuário. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.	10	UND		
08	A	Balcão de Atendimento Reto Alto 1400 x 600 x 1100mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo inferior e superior confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis laterais confeccionados em chapa de MDP com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Os painéis frontais são encabeçados nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Composto por três painéis frontais inferiores de medidas idênticas formando faixas que compõe o produto, os mesmos indo até o chão. Apoio superior para o atendimento de maneira que o interlocutor fique de pé e não tenha a visualização do usuário. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.	10	UND		
09	A	Balcão de Atendimento Reto Alto 1800 x 600 x 1100mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tampo inferior e superior confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis laterais confeccionados em chapa de MDP com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em	10	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Os painéis frontais são encabeçados nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Composto por três painéis frontais inferiores de medidas idênticas formando faixas que compõe o produto, os mesmos indo até o chão. Apoio superior para o atendimento de maneira que o interlocutor fique de pé e não tenha a visualização do usuário. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.				
10	A	Gaveteiro Lateral de Mesa com 04 Gavetas 360 x 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%) Composto por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC de 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, 03 frentes rasas) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180º da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema QUICK INSTALL, que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.	60	UND		
11	A	Gaveteiro Suspenso com 02 Gavetas 330 x 450 x 290mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Gaveteiro Suspenso 2 Gavetas: Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 costa, 02 travessas superior e 01 travessa inferior) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com	450	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC de 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por 2 frentes de gavetas sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180º da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema QUICK, que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS que consiste num perfil extrusado em termoplástico e alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. O mesmo é fixado nas mesas através de parafusos para maior segurança. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.				
12	A	Gaveteiro Volante com 02 Gavetas e 01 Gavetão 360 x 500 x 640mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Gaveteiro Volante 02 Gavetas e 01 Pasta: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC de 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, 01 frente rasa e 01 frente maior) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180º da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema QUICK INSTALL, que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. Gaveta para pasta suspensa composta por duas hastes postadas entre a frente da gaveta até a costa do corpo da gaveta, sendo confeccionada em aço SAE 1008 com Ø6mm, sendo realizado acabamento zincado branco. As gavetas são apoiadas lateralmente entre um par de corredeiras telescópicas de 2 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corredeiras telescópicas medindo aprox. P 450 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total. Fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do	250	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana e carcaça em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço BTC 1004 e chapa para 4 fixadores sendo a mesma em chapa de aço BFF 1,90mm com acabamento zincado branco, o mesmo com capacidade de 40 Kg em cada um. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmet; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;				
13	A	Mesa de Reunião com Pé Pannel 4000 x 1400 x 740 (com variação para + ou para - de 5%). Composta por: Tampo confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis laterais confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painéis frontais duplo confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Os painéis frontais são encabeçados nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Entre os painéis frontais contém uma travessa confeccionada em chapa de média densidade MDP com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt, formando um berço para acomodação dos cabos, formando um berço para acomodação dos cabos. Distanciadores em termoplástico PSAI (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.	06	UND		
14	A	Mesa Diretor Dinâmica Pé Metálico Trave com Armário Lateral 1700 x 1800 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composta por: Tampo principal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de seção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal maior trave e cavalete de sustentação lateral (01 peça) e pedestal menor (1 peça) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo seção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1,9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por	10	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contam sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um "L" e os mesmos sendo em um desnível com um módulo abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 18 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, portas e frentes em MDP 18 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Porta dotada de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 02 dobradiças, assim a abertura da porta se faz pela pega lateral na mesma. Gavetas com Fundo em HDF 3 mm revestido em uma face e dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema QUICK INSTALL, que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. Gaveta para pastas suspensas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Travamento simultâneo para o travamento total das gavetas. Sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do produto. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 2 prateleira interna móvel com possibilidade de regulagem. Painel Frontal em MDP 18 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, o mesmo sendo fixado por duas cantoneiras 130x130 em chapa de aço dobrado com 1.9mm de espessura e com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 80 a 120 microns. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Armário pedestal também contém uma caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. A caixa de tomadas se encontra em um vão fechado, para a maior segurança do usuário, mas que pode ser acessado pelo frontal removível quando for necessário. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;				
15	A	Mesa Diretor Dinâmica Pé Metálico Trave com Armário Lateral : 1900 x 1800 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composta por: Tampo principal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal maior trave e cavalete de sustentação lateral (01 peça) e pedestal menor (1 peça) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo	10	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um "L" e os mesmos sendo em um desnível com um modulo abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 18 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, portas e frentes em MDP 18 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Porta dotada de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 02 dobradiças, assim a abertura da porta se faz pela pega lateral na mesma. Gavetas com Fundo em HDF 3 mm revestido em uma face e dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema QUICK INSTALL, que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. Gaveta para pastas suspensas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Travamento simultâneo para o travamento total das gavetas. Sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do produto. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 2 prateleira interna móvel com possibilidade de regulagem. Pannel Frontal em MDP 18 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, o mesmo sendo fixado por duas cantoneiras 130x130 em chapa de aço dobrado com 1.9mm de espessura e com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 80 a 120 microns. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Armário pedestal também contém uma caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. A caixa de tomadas se encontra em um vão fechado, para a maior segurança do usuário, mas que pode ser acessado pelo frontal removível quando for necessário. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.				
16	A	Mesa Diretor Dinâmica Pé Metálico Trave com Armário Lateral 2100 x 1800 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composta por: Tampo principal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal maior trave e cavalete de sustentação lateral (01 peça) e pedestal menor (1 peça) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um "L" e os mesmos sendo em um desnível com um modulo abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 18 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, portas e frentes em MDP 18 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa	10	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		pressão (BP) em ambas as faces. Porta dotada de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 02 dobradiças, assim a abertura da porta se faz pela pega lateral na mesma. Gavetas com Fundo em HDF 3 mm revestido em uma face e dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema QUICK INSTALL, que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. Gaveta para pastas suspensas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Travamento simultâneo para o travamento total das gavetas. Sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do produto. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 2 prateleira interna móvel com possibilidade de regulagem. Paineis Frontal em MDP 18 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, o mesmo sendo fixado por duas cantoneiras 130x130 em chapa de aço dobrado com 1,9mm de espessura e com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 80 a 120 microns. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Armário pedestal também contém uma caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. A caixa de tomadas se encontra em um vão fechado, para a maior segurança do usuário, mas que pode ser acessado pelo frontal removível quando for necessário. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.				
17	A	Mesa em L com Pé Metálico 1400 / 1400 x 600 / 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo em formato angular, sendo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Paineis Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4" em aço fina frio medindo 460x38x6,35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. A coluna de canto em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painéis frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50 e 30mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas)	50	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.				
18	A	Mesa em L com Pé Metálico 1600 / 1400 x 600 / 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo em formato angular, sendo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Paineis Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. A coluna de canto em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50 e 30mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.	180	UND		
19	A	Mesa em L com Pé Metálico 1600 / 1600 x 600 / 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo em formato angular, sendo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Paineis Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável.	80	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. A coluna de canto em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50 e 30mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.				
20	A	Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 1000 x 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento	150	UND		
21	A	Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 1200 x 800 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de	350	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painei Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC.Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos:Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.				
22	A	Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 1400 x 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painei Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC.Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos:Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia	150	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento				
23	A	Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 1600 x 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painei Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC.Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.	80	UND		
24	A	Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 1800 x 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painei Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC.Sistema de fixação (montagem) é feita através de	60	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.				
25	A	Mesa Reta de Trabalho com Pé Metálico 800 x 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chatto em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.	100	UND		
26	A	Mesa Reta de Trabalho com Pé Painel 1200 x 600 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis laterais confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de	06	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		MDP, com partículas selecionadas de madeira de e florestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAI (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.				
27	A	Mesa Reta de Trabalho com Pé Painel 2000 x 800 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis laterais confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de e florestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAI (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.	06	UND		
28	A	Mesa Reunião Redonda Pé Metálico 1200 x 1200 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Estrutura metálica é composta por base em tubo de aço carbono fina frio 30x50x0,9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Estrutura inteira com 05 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base inferior em aço carbono fina frio 30x50x0,9mm SAE1008, sendo as extremidades com ponteiros em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com acabamento fosco. Travessa superior formada por 04 tubos e chapas metálicas, em aço carbono fina frio 20x40x0,9mm SAE1008, sendo as extremidades com	100	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		ponteiras em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com acabamento fosco e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 63,5 x 1,2 mm, sendo todo o conjunto unido por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada ao tampo e toda estrutura é fixada ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.				
29	A	Mesa Reunião Retangular Pé Metálico 2000 x 1100 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painei Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Entre os painéis frontais contém uma travessa confeccionada em chapa de média densidade MDP com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hot-melt, formando um berço para acomodação dos cabos, formando um berço para acomodação dos cabos. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço frio medindo 460x38x6,35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamacom rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painei frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;	60	UND		
30	A	Mesa Reunião Retangular Pé Metálico 2700 x 1100 x 740mm (com variação para + ou para - de 10%). Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e	60	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painei Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC de 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Entre os painéis frontais contém uma travessa confeccionada em chapa de média densidade MDP com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hot-melt, formando um berço para acomodação dos cabos, formando um berço para acomodação dos cabos. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6,35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;				
31	A	Painel Divisor 1000 x 450 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Painel divisor confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O sistema de fixação é realizado através de pitão em ABS com acabamento na cor alumínio, sendo ele fixado ao pitão por encaixe sob pressão, sem uso de parafusos. Documentos: Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.	50	UND		
32	A	Painel Divisor 1200 x 450 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Painel divisor confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O sistema de fixação é realizado através de pitão em ABS com acabamento na cor alumínio, sendo ele fixado ao pitão por encaixe sob pressão, sem uso de parafusos. Documentos: Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida	50	UND		



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.				
33	A	Painel Divisor 1400 x 450 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Painel divisor confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O sistema de fixação é realizado através de pitão em ABS com acabamento na cor alumínio, sendo ele fixado ao pitão por encaixe sob pressão, sem uso de parafusos. Documentos: Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.	50	UND		
34	A	Painel Divisor 1600 x 450 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Painel divisor confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O sistema de fixação é realizado através de pitão em ABS com acabamento na cor alumínio, sendo ele fixado ao pitão por encaixe sob pressão, sem uso de parafusos. Documentos: Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.	50	UND		
35	A	Painel Divisor 600 x 450 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Painel divisor confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O sistema de fixação é realizado através de pitão em ABS com acabamento na cor alumínio, sendo ele fixado ao pitão por encaixe sob pressão, sem uso de parafusos. Documentos: Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.	50	UND		
36	A	Painel Divisor 800 x 450 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Painel divisor confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O sistema de fixação é realizado através de pitão em ABS com acabamento na cor alumínio, sendo ele fixado ao pitão por encaixe sob pressão, sem uso de parafusos. Documentos: Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do	50	UND		



ESTADO DA BAHIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

		Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.				
37	A	Plataforma Dupla Pé Metálico tipo Trave com 02 Posições 1400 x 1400 x 740mm (com variação para + ou para - de 5%). Composta por: Tampo confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suportes em formatos "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro; Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.	50	UND		
38	A	Suporte de Pasta Suspensa 760 x 400 x 80mm (com variação para + ou para - de 5%). Composto por: Tubo quadrado, com chapa de encaixe para pastas suspensas, o qual permite utilizar as pastas frontalmente em relação a porta do armário, sendo que a utilização normal das pastas é lateral a porta do armário. Todos os componentes são unidos através de solda MIG. O deslizamento do trilho é feito através de trilhos telescópicos. Pintura eletrostática a pó. Documentos: Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Certificado de regularidade do IBAMA; Certificado de Rotulagem Ecológico ABNT ou Certificado de Regularidade (CR) emitido por órgão Oficial fiscalizador ambiental; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.	240	UND		
VALOR TOTAL DO LOTE 02 (R\$)						



**ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI**

***LEGENDA DO CAMPO EXIGÊNCIA (DEVERÁ O ARREMATANTE APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA).**

CERTIFICAÇÃO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRO ÓRGÃO COMPETENTE/HABILITADO ACREDITADO PELO INMETRO:

Verificar todas as normas e especificações de acordo com o Item 3 - ESPECIFICAÇÃO do TR.

PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP):

O PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) DEVERÁ BASEAR-SE NA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E PREVIDÊNCIA SOCIAL, APONTANDO TAMBÉM AS QUESTÕES DE USABILIDADE DO PRODUTO. O PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO DEVE SER EMITIDO POR PROFISSIONAL COM REGISTRO EM SEU CONSELHO DE CLASSE E HABILITADO NA ÁREA DE ERGONOMIA, COMPROVANDO SUA EXPERTISE EM ERGONOMIA ATRAVÉS DE CERTIFICAÇÃO OU DIPLOMA DE ESPECIALIZAÇÃO NA ÁREA. É DESEJÁVEL QUE O PROFISSIONAL PARECERISTA SEJA CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (ABERGO), QUE É A INSTITUIÇÃO RECONHECIDA INTERNACIONALMENTE PELA IEA (INTERNATIONAL ERGONOMICS ASSOCIATION) PARA VERIFICAR AS COMPETÊNCIAS ESSENCIAIS EM ERGONOMIA E CERTIFICAR ESTES PROFISSIONAIS NO BRASIL.

O PTEP DEVERÁ SER APRESENTADO PARA TODOS OS ITENS, EXCETO ACESSÓRIOS (BIOMBOS DIVISORES E SUPORTE PARA CPU).

CERTIFICAÇÃO DE COMPONENTES:

APRESENTAÇÃO DE LAUDOS, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS INDEPENDENTES, ACREDITADOS PELO INMETRO, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO OBJETO DE ANÁLISE, QUE COMPROVEM QUE OS PRODUTOS A SEREM FORNECIDOS ATENDEM ÀS NORMAS ESPECIFICADAS ABAIXO;

OS LAUDOS EMITIDOS COM DATA SUPERIOR A 05 (CINCO) ANOS DA DATA DO CERTAME SÓ SERÃO ACEITOS DEVIDAMENTE ACOMPANHADOS DE DECLARAÇÃO FORMAL DO LABORATÓRIO INDEPENDENTE ATESTANDO A MANUTENÇÃO DA VALIDADE DOS TESTES;

A EMPRESA ARREMATANTE DEVERÁ APRESENTAR OS LAUDOS EM ATÉ 5 (CINCO) DIAS ÚTEIS A PARTIR DA CONVOCAÇÃO POR PARTE DA PREGOEIRA.

a) ITENS METÁLICOS

a.1 CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - NBR 17088, COM GRAU DE EMPOLAMENTO IGUAL A 0 (ZERO) E GRAU DE ENFERRUJAMENTO IGUAL A 0 (ZERO), COM



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

NO MÍNIMO 900H;

a.2 CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA - NBR 8095, COM GRAU DE EMPOLAMENTO IGUAL A 0 (ZERO) E GRAU DE ENFERRUJAMENTO IGUAL A 0 (ZERO), COM NO MÍNIMO 1000H;

a.3 CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE - NBR 8096, COM GRAU DE EMPOLAMENTO IGUAL A 0 (ZERO) E GRAU DE ENFERRUJAMENTO IGUAL A 0 (ZERO), COM MÍNIMO 240H (0,2 S);

a.4 TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA - NBR 11003, GR0 (X=0 E Y=0);

a.5 TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA - NBR 10443 COM ESPESSURA MÉDIA ENTRE 80 E 90.

b) CERTIFICAÇÃO PARA MADEIRA:

b.1) CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR;

b.2) CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC - FOREST STEWARDSHIP COUNCIL OU SIMILARES, DESDE QUE EMITIDO POR ENTIDADE OU ORGANISMO CREDENCIADOR (CERTIFICADOR) RECONHECIDO NACIONAL OU INTERNACIONALMENTE; -

b.3) CERTIFICADO DE REGULARIDADE - IBAMA;

Obs.: OS REFERIDOS CERTIFICADOS (SELOS) DEVERÃO SER PRÓPRIOS (SE FABRICANTE), OU DA FÁBRICA VINCULADA AO LICITANTE REVENDEDOR.

TODOS OS PRODUTOS OU SUBPRODUTOS DE MADEIRA QUE COMPÕEM O MOBILIÁRIO DEVERÃO, OBRIGATORIAMENTE, SER ORIUNDOS DE FLORESTAS NATIVAS OU PLANTADAS, TENDO PROCEDÊNCIA LEGAL CERTIFICADA DE MANEJO FLORESTAL.

A INSTITUIÇÃO PODERÁ, A QUALQUER TEMPO, POR AMOSTRAGEM, NAS ENTREGAS DOS PRODUTOS, SOLICITAR A COMPROVAÇÃO DE QUE TODOS OS COMPONENTES DE MADEIRA UTILIZADOS NA FABRICAÇÃO DOS MESMOS CONTENHAM MADEIRA DE ORIGEM NATIVA OU PLANTADA, PROCEDENTES DE MANEJO FLORESTAL, DE ACORDO COM A CERTIFICAÇÃO APRESENTADA.

c) BORDAS DE PVC

c.1) ABNT NBR 16332 - ITEM 6.1.1 - RESISTÊNCIA À LUZ UV;



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

c.2) ABNT NBR 16332 - ITEM 6.1.2 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO CORTE CRUZADO;

c.3) ABNT NBR 16332 - ITEM 6.1.3 - RESISTÊNCIA AO ÁLCOOL ETÍLICO;

c.4) ABNT NBR 16332 - ITEM 6.2.1 - RESISTÊNCIA À TEMPERATURA;

c.5) ABNT NBR 16332 - ANEXO A - COLAGEM (RESISTÊNCIA À TRAÇÃO); c.6) ABNT NBR 16332 - ANEXO B - CAPILARIDADE.

D) ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADO:

d.1) RESILIÊNCIA - NBR 8619, COM DESEMPENHO SUPERIOR A 45% DE RESILIÊNCIA AO IMPACTO;

d.2) CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA - NBR 9178, COM VELOCIDADE DE QUEIMA MENOR OU IGUAL A 100 MM/MIN;

d.3) DENSIDADE - NBR 8537 COM DENSIDADE ENTRE 50 E 60;

d.4) DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO - NBR 8797, COM VALOR MÁXIMO DE 18% DE DEFORMAÇÃO;

DISPOSIÇÕES GERAIS/INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES

a) Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO;

b) Todas as medidas poderão sofrer variação de até $\pm 5\%$, exceto quando houver medidas mínimas determinadas;

c) Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante;

d) Juntamente com a proposta deverá ser apresentado catálogo contendo fotos do produto ofertado e manuais de uso e garantia, atendendo as exigências contidas neste termo de referência, como critério de classificação de proposta.

Declaramos que concordamos e atenderemos todas as exigências do edital e seus anexos e que nos preços ofertados estão incluídas todas as despesas necessárias à execução do objeto desta licitação, tais como: os custos com seus profissionais envolvidos na execução do objeto da licitação; tributos; emolumentos; contribuições sociais, fiscais e parafiscais; fretes para entrega de quaisquer materiais CIF/Camaçari; seguros; encargos sociais e trabalhistas; equipamentos de proteção individual e demais despesas inerentes, devendo o preço ofertado corresponder, rigorosamente, às especificações do objeto licitado, não cabendo quaisquer reivindicações devidas a erros nessa avaliação, para efeito de solicitar revisão de preços por recolhimentos determinados pela autoridade competente.

Declaramos que as 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.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

VALIDADE DA PROPOSTA	ASSINATURA DO FORNECEDOR
Prazo de validade 120 (cento e vinte) dias. Prazos de entrega Conforme indicado no campo IX - Dados do Edital Condições de pagamento Conforme indicado no campo IX - Dados do Edital.	_____/_____/_____ LOCAL DATA _____ ASSINATURA/CARIMBO



**ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI**

PREGÃO N.º 0104/2026 (ELETRÔNICO)

ANEXO III

DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO AO INCISO XXXIII DO ART. 7º DA CONSTITUIÇÃO FEDERAL

À

Prefeitura Municipal de Camaçari

Referente: Pregão Eletrônico - 0104/2026

Declaramos, perante a PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI, e, sob as penas da lei, que atendemos a disposição prevista no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal, qual seja:

PROIBIÇÃO DE TRABALHO NOTURNO, PERIGOSO OU INSALUBRE A MENORES DE DEZOITO E DE QUALQUER TRABALHO A MENORES DE DEZESSEIS ANOS, SALVO NA CONDIÇÃO DE APRENDIZ, A PARTIR DE QUATORZE ANOS.

_____, _____ de _____ de _____
Local e data

(nome, carimbo e assinatura do representante legal)



**ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI**

**PREGÃO N.º 0104/2026 (ELETRÔNICO)
ANEXO IV - MODELO DE DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO COMO MICROEMPRESA OU
EMPRESA DE PEQUENO PORTE**

(Deverá ser redigida em papel timbrado ou carimbo da empresa)

....., inscrita no CNPJ nº,
DECLARA, para fins de participação no PREGÃO N.º 0104/2026 (ELETRÔNICO), sob as sanções administrativas cabíveis e sob as penas da lei, que na presente data, esta empresa:

- () Está enquadrada como **MICROEMPRESA**, conforme Inciso I do artigo 3º da Lei Complementar N.º 123 de 14/12/2006. Declara ainda que a empresa esteja excluída das vedações constante do parágrafo 4º do artigo 3º da Lei Complementar N.º 123, de 14/12/2006.
- () Está enquadrada como **EMPRESA DE PEQUENO PORTE**, conforme Inciso II do artigo 3º da lei Complementar N.º 123, de 14/12/2006. Declara ainda que a empresa esteja excluída das vedações constante do parágrafo 4º do artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 14/12/2006.
- () Não está enquadrada como **MICROEMPRESA** ou **EMPRESA DE PEQUENO PORTE**. Declara ainda ter conhecimento de que por esse motivo não será aplicado a esta empresa o tratamento exclusivo ou diferenciado concedido pela Lei Complementar N.º 123/2006.

_____, _____ de _____ de _____
Local e data

(nome e assinatura do representante legal)

OBSERVAÇÕES:

- 1 Assinalar com um "X" a condição da Empresa;
- 2 Esta declaração deverá ser entregue junto com o documento de credenciamento;
- 3 Apresentar junto a esta declaração a certidão simples emitida no site da Receita Federal e/ou a certidão da Junta Comercial na qual se encontra inscrita, ambas emitidas há menos de 90 (noventa) dias da data marcada para a realização do certame, conforme exigido no subitem 14.1 do Edital;
- 4 O não atendimento as observações 1, 2 e 3 deste anexo implicará na inaplicabilidade do tratamento diferenciado ao licitante, não podendo o mesmo invocar esse tratamento diferenciado no decorrer da Licitação.



**ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI**

**PREGÃO N.º 0104/2026 (ELETRÔNICO)
ANEXO V – MODELO DE DECLARAÇÕES**

À

Prefeitura Municipal de Camaçari

Referente: Pregão Eletrônico - 0104/2026

DECLARAÇÃO FORMAL (SUBITEM 13.1 DO EDITAL)

(Nome da empresa), CNPJ ou CPF nº, sediada (endereço completo), declara, sob as penas da Lei, que:

- a) Aceita as condições estipuladas neste Edital;
- b) Executará/entregará os serviços/materiais de acordo com as diretrizes e normas técnicas adotadas pela Prefeitura Municipal de Camaçari/BA;
- c) Obedecerá às ordens expedidas pela Prefeitura Municipal de Camaçari/BA, durante a execução dos serviços/fornecimento dos produtos;
- d) Entre seus diretores, gerentes, sócios e demais profissionais não figuram servidores ou dirigentes de órgão ou entidade da Prefeitura Municipal de Camaçari/BA;
- e) Até a presente data inexistem fatos impeditivos para a sua habilitação no presente processo licitatório, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.

_____, _____ de _____ de _____
Local e data

(nome, carimbo e assinatura do representante legal)



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

PREGÃO N.º 0104/2026 (ELETRÔNICO)
ANEXO VI – MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
SECRETARIA DA ADMINISTRAÇÃO – SECAD
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º XXXX/2026

Aos dias do mês de do ano de 2025, a Prefeitura Municipal de Camaçari, CNPJ/MF sob o n.º 14.109.763/0001-80, com sede na Av. Francisco Drummond, s/n.º, Centro Administrativo, Centro, Camaçari, Bahia, a seguir denominada simplesmente **ÓRGÃO GERENCIADOR**, neste ato representado pela **Sra. FABIANA ESTEVÃO DA SILVA MONTENEGRO**, brasileira, inscrita no Cadastro de Pessoas Físicas - CPF sob n.º 027.710.225-16, formaliza a presente Ata de Registro de Preços (ARP), decorrente da licitação na modalidade **PREGÃO N.º 0104/2026 (ELETRÔNICO)**, oriunda do **Processo Administrativo Licitatório N.º 00766.11.07.611.2025**, a qual se constitui em documento vinculativo e obrigacional às partes, conforme o disposto no arts. 82 a 86 da Lei Federal nº 14.133/21, regulamentado pelo Decreto Municipal nº 7.903/2023, segundo as cláusulas e condições a seguir.

1. DO OBJETO

- 1.1. A presente ata de Registro de Preço, para aquisição de mobiliário para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari, conforme anexo I do edital da licitação em epígrafe.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

- 2.1. O(s) preço(s) registrado(s), as especificações do objeto, as quantidades mínimas e máximas de cada item, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

PROMITENTE FORNECEDOR									
RAZÃO SOCIAL								CNPJ	
ENDEREÇO									
BAIRRO					CIDADE			ESTADO	
CEP		E-MAIL						TELEFONE	
REPRESENTANTE						RG	CPF		
LOTE XX									
ITEM	CÓDIGO MATERIAL	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	QTDE	UF	PREÇO UNITÁRIO (R\$)		% DIFERENÇA PREÇO DE MERCADO	
						REGISTRADO	MERCADO		
00									
00									

- 2.2. Os preços do PROMITENTE FORNECEDOR, elencados nesta Cláusula, ficam declarados registrados para fins de cumprimento deste instrumento e da(s) futura(s) Contratação(ões) que venha(m) a ser firmado(s) entre o PROMITENTE FORNECEDOR e o MUNICÍPIO.

- 2.3. A existência de preços registrados não obriga a Administração Pública Municipal a firmar as contratações que deles poderão advir, ficando-lhe facultado a utilização de outras licitações, sendo assegurado ao beneficiário do registro preferência em igualdade de condições.

- 2.4. A listagem do cadastro de reserva referente ao presente registro de preços consta como anexo a

Página 103 de 127



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

esta Ata.

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

- 3.1. O Órgão Gerenciador será o(nome do Órgão)....
- 3.2. Além do Gerenciador, não há ou são Órgãos e Entidades Públicas participantes do Registro de Preços:
- 3.3. Os Órgãos participantes deverão:
 - a) Promover consulta prévia junto ao órgão gerenciador a fim de obter a indicação do fornecedor, dos quantitativos a que este ainda se encontra obrigado e dos preços registrados;
 - b) Manifestar, formalmente, para o órgão gerenciador o interesse em celebrar o contrato.
 - c) Transferir os recursos financeiros para o órgão gerenciador, referentes ao quantitativo solicitado.

4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 4.1. Durante a vigência da ata, os órgãos e as entidades da Administração Pública Estadual, Distrital e Municipal que não participaram do procedimento poderão aderir à ata de registro de preços na condição de não participantes, observados os seguintes requisitos:
 - 4.1.1. Apresentação de justificativa da vantagem da adesão, inclusive em situações de provável desabastecimento ou descontinuidade de serviço público;
 - 4.1.2. Demonstração de que os valores registrados estão compatíveis com os valores praticados pelo mercado na forma do art. 23 da Lei Federal n.º 14.133/21; e
 - 4.1.3. Consulta e aceitação prévias do órgão ou da entidade gerenciadora e do fornecedor.
- 4.2. A autorização do Órgão ou Entidade Gerenciadora apenas será realizada após a aceitação da adesão pelo fornecedor.
 - 4.2.1. O Órgão ou Entidade Gerenciadora poderá rejeitar adesões caso elas possam acarretar prejuízo à execução de seus próprios contratos ou à sua capacidade de gerenciamento.
- 4.3. Após a autorização do Órgão ou da Entidade Gerenciadora, o Órgão ou Entidade não participante deverá efetivar a aquisição ou a contratação solicitada em até 90 (noventa) dias, observado o prazo de vigência da ata.
- 4.4. O prazo de que trata o subitem anterior, relativo à efetivação da contratação, poderá ser prorrogado excepcionalmente, mediante solicitação do órgão ou da entidade não participante aceita pelo órgão ou pela entidade gerenciadora, desde que respeitado o limite temporal de vigência da ata de registro de preços.
- 4.5. O Órgão ou a Entidade poderá aderir a item da ata de registro de preços da qual seja integrante, na qualidade de não participante, para aqueles itens para os quais não tenha registrado quantitativo, observados os requisitos do **subitem 4.1.**
- 4.6. **Dos Limites Para As Adesões**



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- 4.6.1. As aquisições ou contratações adicionais não poderão exceder, por Órgão ou Entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório registrados na ata de registro de preços para o gerenciador e para os participantes.
- 4.6.2. O quantitativo decorrente das adesões não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o gerenciador e os participantes, independentemente do número de órgãos ou entidades não participantes que aderirem à ata de registro de preços.
- 4.6.2.1. Para aquisições emergenciais por órgãos e entidades da Administração Pública Estadual, Distrital e Municipal, a adesão à ata de registro de preços não estará sujeita ao limite previsto no **subitem 4.6.1**.
- 4.6.2.2. A adesão à Ata de registro de Preços por Órgãos e Entidades da Administração Pública Estadual, Distrital e Municipal poderá ser exigida para fins de transferências voluntárias, não ficando sujeita ao limite de que trata o **subitem**
- 4.6.2**, Desde que seja destinada à execução descentralizada e comprovada a compatibilidade dos preços registrados com os valores praticados no mercado na forma do art. 23 da Lei Federal n.º 14.133/21.

4.7. VEDAÇÃO A ACRÉSCIMO DE QUANTITATIVOS

- 4.7.1. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados na Ata de Registro de Preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 124 da Lei Federal n.º 14.133/21.

5. VALIDADE, FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E CADASTRO RESERVA

- 5.1. A ata de registro de preços terá prazo de validade de até 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado por igual período, desde que comprovada a vantajosidade dos preços registrados, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no PNCP/Imprensa Oficial.
- 5.1.1. O contrato administrativo, ou instrumento correlato, decorrente da Ata de Registro de Preços, terá vigência disciplinada no edital, no termo de referência, na minuta do contrato ou no aviso de contratação direta, observado o disposto nos arts. 105 a 114 da Lei Federal nº 14.133/21.
- 5.1.2. Na formalização do contrato ou do instrumento substituto deverá haver a indicação da disponibilidade dos créditos orçamentários respectivos.
- 5.2. A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o art. 95 da Lei Federal n.º 14.133/21.
- 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 Federal n.º 14.133/21.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- 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;
- 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.
- 5.5. Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou dos fornecedores registrados na 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 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 PNCP/Imprensa Oficial 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 Federal nº 14.133/21.
- 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 poderá ser 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 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 aceitar a contratação nos termos do item anterior, a Administração, observados o valor estimado e sua eventual atualização nos termos do edital, poderá:



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- 5.12.1. Convocar para negociação os demais licitantes ou fornecedores remanescentes cujos preços foram registrados sem redução, observada a ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou
 - 5.12.2. Adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes ou fornecedores remanescentes, atendida a ordem classificatória, quando frustrada a negociação de melhor condição.
- 5.13. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

6. ALTERAÇÃO OU ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS

- 6.1. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:
- 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 Federal n.º 14.133/21;
 - 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 Federal n.º 14.133/21.
 - 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.
- 6.2. Toda vez que for constatado através de pesquisa de preços, que os valores registrados na Ata de Registro de Preços estão divergentes daqueles praticados no mercado, o Órgão Gerenciador poderá revisar os itens com preços superiores ou inferiores aos praticados no mercado, na forma do Decreto Municipal n.º 010/2024.
- 6.3. A revisão dos preços registrados na hipótese de restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro do contrato, nos casos previstos no art. 124, inciso II, alínea "d" da Lei Federal nº 14.133/21, deverá ser realizada mediante comprovação oficial, fundamentada e aceita pela Administração Municipal.
- 6.4. O PROMITENTE FORNECEDOR deverá demonstrar de maneira clara a composição do preço de cada item constante de sua proposta, através de Planilha de Custos contendo: as parcelas relativas à mão de obra direta, demais insumos, encargos em geral, lucro e participação percentual em relação ao preço final.
- 6.5. A não apresentação da Planilha de Custos impossibilitará ao Órgão Gerenciador do Registro de



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

Preços de proceder às futuras revisões, caso venha ao PROMITENTE FORNECEDOR solicitar equilíbrio econômico-financeiro.

- 6.6. A cada pedido de revisão de preço deverá o PROMITENTE FORNECEDOR comprovar e justificar as alterações havidas na planilha apresentada à época da elaboração da proposta, demonstrando a nova composição do preço.
- 6.7. No caso do detentor do Registro de Preços ser revendedor ou representante comercial deverá demonstrar de maneira clara a composição do preço constante de sua proposta, com descrição das parcelas relativas ao valor de aquisição do produto com Notas Fiscais de Fábrica/Indústria, encargos em geral, lucro e participação percentual de cada item em relação ao preço final (Planilha de Custos).
- 6.8. A critério do Órgão Gerenciador poderá ser exigido do PROMITENTE FORNECEDOR lista de preço expedida pelos fabricantes, que conterão, obrigatoriamente, a data de início de sua vigência e numeração sequencial, para instrução de pedidos de revisão de preços.
- 6.9. Na análise do pedido de revisão, dentre outros critérios, o Órgão Gerenciador adotará, para verificação dos preços constantes dos demonstrativos que acompanhem o pedido, pesquisa de mercado dentre empresas de reconhecido porte mercantil, produtoras e/ou comercializadoras, a ser realizada pela própria unidade ou por instituto de pesquisa, utilizando-se, também, de índices setoriais ou outros adotados pelo Governo Federal, devendo a deliberação de deferimento ou indeferimento da alteração solicitada ser instruída com justificativa da escolha do critério e memória dos respectivos cálculos, para decisão da Administração no prazo de 30 (trinta) dias.
- 6.10. O percentual diferencial entre os preços de mercado vigente à época do julgamento da licitação, devidamente apurado, e os propostos pela Detentora do Registro de Preços, será mantido durante toda a vigência do registro. O percentual não poderá ser alterado de forma a configurar reajuste econômico durante a vigência deste registro.
- 6.11. A revisão do preço, caso deferida, somente terá validade a partir da data da publicação da deliberação na imprensa oficial.
- 6.12. É vedado ao PROMITENTE FORNECEDOR interromper o fornecimento enquanto aguarda o trâmite do processo de revisão de preços, estando, neste caso, sujeita às sanções previstas neste edital.

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



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

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 Federal nº 14.133/21.
- 7.2. Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor não poder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao gerenciador a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que supostamente o impossibilite de cumprir o compromisso.
 - 7.2.1. Neste caso, o fornecedor encaminhará, juntamente com o pedido de alteração, a documentação comprobatória ou à planilha de custos que demonstre a inviabilidade do preço registrado em relação às condições inicialmente pactuadas.
 - 7.2.2. Não hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pelo órgão ou entidade gerenciadora e o fornecedor deverá cumprir as obrigações estabelecidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro, nos termos do **subitem 9.1**, sem prejuízo das sanções previstas na Lei Federal nº 14.133/21, e na legislação aplicável.
 - 7.2.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados, observado o disposto no **subitem 5.7**.
 - 7.2.4. Se não obtiver êxito nas negociações, o Órgão ou Entidade Gerenciadora procederá ao cancelamento da Ata de Registro de Preços, nos termos do **item 9.4**, e adotará as medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa
 - 7.2.5. Na hipótese de comprovação da majoração do preço de mercado que inviabilize o preço registrado, conforme previsto no **item 7.2** e no **item 7.2.1**, o órgão ou entidade gerenciadora atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado.
 - 7.2.6. O órgão ou entidade gerenciadora comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços sobre a efetiva alteração do preço registrado, para que avaliem a necessidade de alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei Federal nº 14.133/21.

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.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- 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 na legislação pertinente.
- 8.5. Competirá ao Órgão ou à Entidade Gerenciadora autorizar o remanejamento solicitado, com a redução do quantitativo inicialmente informado pelo órgão ou pela entidade participante, desde que haja prévia anuência do Órgão ou da Entidade que sofrer redução dos quantitativos informados.
- 8.6. Caso o remanejamento seja feito entre Órgãos ou Entidades dos Estados, do Distrito Federal ou de Municípios distintos, caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente do remanejamento dos itens.
- 8.7. Na hipótese da compra centralizada, não havendo indicação pelo órgão ou pela entidade gerenciadora, dos quantitativos dos participantes da compra centralizada, nos termos do item 8.3, a distribuição das quantidades para a execução descentralizada será por meio do remanejamento.

9. CANCELAMENTO DO REGISTRO DO LICITANTE VENCEDOR E DOS PREÇOS REGISTRADOS

- 9.1. O registro do fornecedor será cancelado pelo Gerenciador, quando o fornecedor:
- 9.1.1. Descumprir as condições da Ata de Registro de Preços, sem motivo justificado;
 - 9.1.2. Não retirar a nota de empenho, ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
 - 9.1.3. Não aceitar manter seu preço registrado;
 - 9.1.4. Não aceitar reduzir o seu preço registrado sem justificativa, na hipótese deste se tornar superior ao preço praticado no mercado;
 - 9.1.5. Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei Federal nº 14.133/21.
 - 9.1.5.1. Na hipótese de aplicação de sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei Federal nº 14.133/21, 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, 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.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

9.4. O cancelamento dos preços registrados far-se-á sempre a critério do Órgão 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,

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.

10. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

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

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

10.1.2. Dos licitantes que mantiverem sua proposta original.

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

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

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

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

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

10.3.2. Quando houver o cancelamento do registro do fornecedor ou do registro de preços.

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

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

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

11. DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS POR ÓRGÃO OU ENTIDADES NÃO PARTICIPANTES

11.1. Desde que devidamente justificada a vantagem, a Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, pode ser utilizada por qualquer Órgão ou Entidade da Administração Pública Municipal Direta, Autárquica e Fundacional, Fundos Especiais, Empresas Públicas, Sociedades de Economia Mista e demais Entidades controladas pelo Poder Executivo Municipal, que não tenha

Página 111 de 127



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

participado do certame licitatório, mediante anuência do Órgão Gerenciador.

- 11.1.1. O pedido de utilização da Ata de Registro de Preços deverá ser consultado ao Órgão Gerenciador da Ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão, devidamente formalizado por escrito pela Autoridade competente do Órgão solicitante.
- 11.2. Cabe ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras resultantes da ata, assumidas com o Órgão Gerenciador e Órgãos participantes.
- 11.3. As aquisições ou contratações adicionais referenciadas neste item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 50% por cento (cinquenta por cento) dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório registrados na Ata de Registro de Preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.
 - 11.3.1. O quantitativo decorrente das adesões não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o gerenciador e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos ou entidades não participantes que aderirem à ata de registro de preços.
- 11.4. O Órgão Gerenciador somente poderá autorizar adesão à Ata de Registro de Preços após a primeira aquisição ou contratação por Órgão integrante da ata.
- 11.5. Após a autorização do Órgão Gerenciador, o Órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até 90 (noventa) dias, observado o prazo de vigência da ata.
- 11.6. Compete ao Órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observados a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao Órgão Gerenciador.
- 11.7. Compete ao Órgão não participante a responsabilidade de adimplemento das obrigações contratuais.

12. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

- 12.1. O pagamento será realizado em até 30 (trinta) dias, contados a partir da data de apresentação dos documentos fiscais legalmente exigíveis e devidamente atestados pelo órgão solicitante da despesa, relativo aos produtos efetivamente fornecidos de acordo com os quantitativos solicitados na ordem de fornecimento ou documento equivalente.
- 12.2. Nenhum pagamento isentará a CONTRATADA das responsabilidades contratuais, nem implicará em aprovação definitiva do fornecimento efetuado, total ou parcialmente.
- 12.3. Havendo alguma pendência impeditiva do pagamento, O FORNECEDOR será notificado e será considerada como data da apresentação da fatura aquela na qual ocorreu a regularização da pendência por parte do Órgão Gerenciador.
- 12.4. Na ocorrência de necessidade de providências complementares por parte do FORNECEDOR o decurso do prazo de pagamentos será interrompido, reiniciando-se sua contagem a partir da data em que estas forem cumpridas, caso em que não será devida atualização financeira.
- 12.5. O faturamento correspondente ao objeto contratado deverá ser apresentado pela CONTRATADA, através dos documentos fiscais legalmente exigíveis, com os requisitos da lei vigente, dentro dos prazos estabelecidos, após assinatura do contrato ou por outros instrumentos



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

hábeis, nas formas previstas no art. 95 da Lei Federal n.º 14.133/21 e recebimento Nota de Empenho.

- 12.6. A entrega do material, por parte da CONTRATADA, para uma determinada unidade, não poderá estar vinculada a débitos de outras unidades, porventura existentes, sob pena de sanções previstas em lei.

13. PRAZOS, ENTREGA E RECEBIMENTO DOS PRODUTOS

- 13.1. As entregas deverão ocorrer impreterivelmente dentro do prazo máximo de 30 (trinta) dias contados a partir do recebimento da Ordem de Fornecimento, Nota de Empenho ou documento equivalente.

13.2. Local de Entrega

- 13.2.1. Os produtos deverão ser entregues **CONFORME – ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA DO EDITAL**

13.3. CONDIÇÕES DE ENTREGA - CONFORME O ANEXO - I - TERMO DE REFERÊNCIA DESTE EDITAL.

- 13.3.1. Os produtos deverão ser entregues conforme solicitação prévia da Secretaria ou responsável designado, ou seja, quando houver necessidade de aquisição por parte da Secretaria.

- 13.3.2. Os produtos deverão vir acondicionados em embalagens adequadas para o manuseio e deslocamento dos mesmos.

- 13.3.3. O fornecimento deverá ser realizado de segunda à sexta-feira, em horário comercial, conforme informado na nota de empenho, ordem de fornecimento ou documento equivalente.

- 13.3.4. O compromisso de fornecimento só estará caracterizado mediante o recebimento da Nota de Empenho ou documento equivalente da unidade gestora da despesa.

- 13.3.5. Não poderão ser entregues produtos fora das especificações, sem rotulagem que obedeça a legislação em vigor e com marca diferente da constante na Ata de Registro de Preços.

13.3.6. CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO - CONFORME – ANEXO I TERMO DE REFERÊNCIA DESTE EDITAL

- 13.3.7. O compromisso de fornecimento só estará caracterizado mediante o recebimento da Nota de Empenho ou documento equivalente da unidade gestora da despesa.

- 13.3.8. Não poderão ser entregues produtos fora das especificações, sem rotulagem que obedeça a legislação em vigor e com marca diferente da constante na Ata de Registro de Preços.

- 13.3.9. Os produtos serão recebidos pelos responsáveis pelo recebimento e inspeção, nas seguintes condições:

- 13.3.9.1. Provisoriamente, mediante recibo, para efeito de posterior verificação da conformidade do material com a especificação, no prazo de até 10 (dez) dias contados do seu recebimento.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- a) Sendo constatados defeitos e divergências das especificações, o setor responsável recusará o recebimento, dando ciência dos motivos da recusa ao fornecedor, que assumirá todas as despesas daí decorrentes, sem prejuízo das penalidades previstas na lei, devendo, no **prazo de 10 (dez) dias** contado a partir da notificação, repor o produto. Caso a verificação não seja procedida reputar-se-á como realizada dentro do prazo fixado.
- 13.3.9.2. Definitivamente, após o decurso do prazo de verificação que comprove a adequação do fornecimento, ou, no caso em que não haja por parte do órgão gerenciador, qualquer manifestação até o prazo final do recebimento provisório.
- 13.3.9.3. Considerar-se-á definitivo o recebimento do objeto caso não haja qualquer manifestação do órgão gerenciador/CONTRATANTE, até o prazo final do recebimento provisório.
- 13.3.9.4. O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade do fornecedor pela perfeita execução, quanto à qualidade, correção e segurança do objeto contratado.
- 13.3.10. Não será considerada entrega realizada para itens que tenham sido devolvidos por não atender as especificações e marcas definidas na Ata de Registro de Preços, ou, quantidades a menor ou a maior do que a solicitada.
- 13.3.11. Correrá por conta da **FORNECEDORA**, toda e qualquer despesa com ensaios, testes, laudos e demais provas exigidas por normas técnicas oficiais, para a perfeita execução do objeto deste instrumento.
- 13.3.12. A Nota Fiscal de fornecimento deverá ser emitida em conformidade com as unidades de fornecimento indicadas na Ata de Registro de Preços e na proposta da **FORNECEDORA**.
- 13.3.13. A **FORNECEDORA** é obrigada a corrigir, remover ou substituir, totalmente às suas expensas, os produtos em que se verificarem vícios ou desconformidades no total ou em parte com o objeto deste Termo de Referência, **no prazo de 48 (quarenta e oito) horas**, contadas a partir da hora da convocação, independente da aplicação das penalidades previstas neste instrumento.
- 13.3.14. O órgão gerenciador/CONTRATANTE não se responsabilizará pelos produtos no caso de descumprimento do prazo estabelecido no **subitem 13.4.7**, podendo ser adotada qualquer medida para desobstruir o almoxarifado do órgão solicitante, conforme cada caso.
- 13.3.15. A entrega deverá ser realizada por preposto da **FORNECEDORA**, devidamente uniformizados e identificados.
- 13.3.16. A Nota Fiscal deverá ser emitida em conformidade com as unidades de fornecimento indicadas na Ata de Registro de Preços e na proposta da **FORNECEDORA**.
- 13.3.17. Os produtos, nacionais ou importados, deverão ser entregues contendo rótulos e bulas com todas as informações sobre os mesmos em língua portuguesa, nos termos do art. 31 do Código de Defesa do Consumidor.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

13.3.18. Os produtos deverão ser entregues com prazo de validade mínima de 120 (cento e vinte) dias, a contar da data de entrega.

13.3.19. No caso de produtos cuja natureza determine uma validade inferior a 12 (doze) meses, a entrega do mesmo se dará sob liberação do setor técnico da Secretaria Demandante.

14. DAS OBRIGAÇÕES DO ORGÃO GERENCIADOR

14.1. Cabe ao Órgão Gerenciador a prática de todos os atos de controle e de administração do SRP, e ainda o seguinte:

- a) Gerenciar a Ata de Registro de Preços;
- b) Conduzir eventuais renegociações dos preços registrados;
- c) Encaminhar as informações necessárias para a instrução do processo administrativo para providências cabíveis quando do descumprimento do pactuado na Ata de Registro de Preços ou das obrigações contratuais, em relação às suas próprias contratações;
- d) Celebrar a formalização do instrumento contratual do sistema de registro de preços;
- e) Comunicar a celebração aos órgãos participantes, bem como as suas eventuais alterações;
- f) Colher as assinaturas e providenciar a imediata publicação da Ata de Registro de Preços, bem como das possíveis alterações na Imprensa Oficial;
- g) Notificar o fornecedor sobre qualquer irregularidade encontrada na efetiva entrega dos materiais, fixando, quando não pactuado, prazo para corrigi-la;
- h) Efetuar os pagamentos devidos ao fornecedor nas condições estabelecidas;
- i) Fiscalizar a entrega dos materiais, o que não fará cessar ou diminuir a responsabilidade do fornecedor pelo perfeito cumprimento das obrigações estipuladas, nem por quaisquer danos, inclusive quanto a terceiros, ou por irregularidades constatadas;
- j) Rejeitar todo e qualquer material em desconformidade com as especificações deste Termo de Referência.

15. DAS OBRIGAÇÕES DO PROMITENTE FORNECEDOR

- 15.1. Quando incluído na Ata de Registro de Preços, está obrigado a celebrar os instrumentos contratuais nas condições estabelecidas no ato convocatório, nos respectivos anexos e na própria ata, quando convocado.
- 15.2. Manter durante a validade da Ata de Registro de Preços todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na Licitação.
- 15.3. Submeter-se-á a todas as normas e condições do edital e seus anexos, que integram esta Ata de Registro de Preços, independente de transcrição.
- 15.4. As despesas com transporte, fretes, bem como, qualquer outra relacionada à entrega do produto, é de total responsabilidade da CONTRATADA;
- 15.5. Caso seja detectada alguma falha no fornecimento, que esteja em desconformidade com o contrato, a contratada deverá efetuar a troca satisfatoriamente no prazo máximo no **prazo de 48**



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

(quarenta e oito) horas, após a notificação, sem prejuízo das sanções previstas;

- 15.6. Responsabilizar-se pela procedência, qualidade da entrega dos produtos;
- 15.7. A contratada assume os riscos e as despesas decorrentes do fornecimento dos produtos, necessários para atender a logística da entrega do objeto contratado;
- 15.8. Responsabiliza-se, também, pela idoneidade e pelo comportamento de seus empregados, prepostos ou subordinados, e ainda, por quaisquer prejuízos que sejam causados à CONTRATANTE ou a terceiro;
- 15.9. Demais obrigações em conformidade com a Lei Federal n.º 14.133/21 e demais legislações pertinentes.
- 15.10. Responsabilizar-se por todas as obrigações e encargos decorrentes das relações de trabalho com os profissionais contratados, previstos na legislação vigente, sejam de âmbito trabalhista, previdenciário, social, securitários, bem como com as taxas, impostos, frete e quaisquer outros que incidam ou venham a incidir sobre o objeto deste Termo de Referência.
- 15.11. Cumprir fielmente as exigências do Termo de Referência.

16. DAS PENALIDADES

- 16.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no edital.
 - 16.1.1. As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva no registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente após terem assinado a ata.
- 16.2. É da competência do Gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta Ata de Registro de Preço, 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.
- 16.3. O Órgão ou Entidade participante deverá comunicar ao Órgão Gerenciador qualquer das ocorrências previstas no item 9.1, dada a necessidade de instauração de procedimento para cancelamento do registro do fornecedor.

17. DOCUMENTAÇÃO

- 17.1. A presente Ata de Registro de Preços vincula-se às disposições contidas nos documentos a seguir especificados, cujos teores são conhecidos e acatados pelas partes, que fazem parte deste instrumento independente de transcrição:
 - a) Processo Administrativo Licitatório n.º 00766.11.07.611.2025;
 - b) Edital de PREGÃO N.º 0104/2026 (ELETRÔNICO) e anexos;
 - c) Proposta do PROMITENTE FORNECEDOR entregue em:

18. DISPOSIÇÕES FINAIS



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- 18.1. Fica designado o foro da Cidade de Camaçari, Estado da Bahia, como o competente para dirimir questões decorrentes do cumprimento desta Ata de Registro de Preços, renunciando as partes a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

Camaçari, ... de de 2026.

FABIANA ESTEVÃO DA SILVA MONTENEGRO
AUTORIDADE COMPETENTE DO ÓRGÃO
SECRETÁRIA DA ADMINISTRAÇÃO

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
PROMITENTE FORNECEDOR



**ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI**

**PREGÃO N.º 0104/2026 (ELETRÔNICO)
ANEXO VII - MINUTA DO CONTRATO N.º XXXX/2026**

Contrato de aquisição que entre si celebram o
MUNICÍPIO DE CAMAÇARI e a empresa

O **Município de Camaçari**, inscrito no **CNPJ n.º 14.109.763/0001-80** com sede na Rua Francisco Drummond S/N.º, Camaçari – BA, representado neste ato pelo(a) Secretário(a) de *****
*****, **Sr(a). *******, brasileiro(a), portadora do RG n.º *****
*****, inscrito(a) no CPF sob n.º *****
*****, doravante denominada **CONTRATANTE**, e **(PESSOA JURÍDICA)**, com sede à **(endereço)**, **(mail)**, **(telefone)**, inscrita no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda sob o n.º **(CNPJ)** representada neste ato por **(REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA)**, **(profissão)**, **(nacionalidade)**, **(estado civil)**, portador da carteira de identidade n.º **(CI)** inscrito no Cadastro de Pessoas Físicas sob o n.º **(CPF)**, doravante denominada **CONTRATADA**, cuja celebração foi autorizada no **Processo Administrativo Licitatório N.º 00766.11.07.611.2025** e que se regerá pelo disposto na Lei Federal n.º 14.133/21 e pelo Decreto Municipal N.º 7.903/23 e legislação pertinente, as quais as partes se sujeitam a cumprir, sob os termos e condições estabelecidas nas seguintes cláusulas que se anunciam a seguir e do qual ficam fazendo parte integrante, independente de transcrição, os documentos:

- a) Edital de PREGÃO N.º 0104/2026 (ELETRÔNICO) e seus anexos.
- b) Proposta apresentada pela **CONTRATADA**.

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

Aquisição de mobiliário para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari.

§ 1º A licitante obriga-se a aceitar, quando solicitado pela Administração, nas mesmas condições e dentro do prazo contratual estabelecido, os acréscimos ou supressões que se fizer nas compras de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato, e as supressões resultantes de acordo celebrados entre as partes, na forma do art. 125 da Lei Federal N.º 14.133/21.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO RECURSO FINANCEIRO

As despesas para pagamento deste contrato correrão à conta dos recursos da Dotação Orçamentária a seguir especificada:

UND. GESTORA	PROJETO/ATIVIDADE	ELEMENTO DE DESPESAS	FONTE
XXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXX	XXXX

§ 1º A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.

CLÁUSULA TERCEIRA - DO PREÇO

O valor global deste contrato para o(s) lote(s) XX é de R\$ _____ (_____), constante da proposta de preço apresentada pela **CONTRATADA**, entendido este como preço justo e suficiente para a total execução do presente objeto.

§ 1º No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução do objeto, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas,

Página 118 de 127



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de Administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.

§ 2º O valor acima é meramente estimativo, de forma que os pagamentos devidos ao contratado dependerão dos quantitativos efetivamente fornecidos.

CLÁUSULA QUARTA - DO PAGAMENTO

O pagamento será realizado em **até 30 (trinta) dias**, contados a partir da apresentação dos documentos fiscais legalmente exigíveis, devidamente atestados pela comissão permanente de recebimento de material correspondente aos materiais efetivamente fornecido.

§ 1º Havendo erro na fatura ou descumprimento das condições pactuadas, no todo ou em parte, a tramitação da fatura será suspensa para que a **CONTRATADA** adote as providências necessárias à sua correção. Passará a ser considerada, para efeito de pagamento, a data de reapresentação da fatura, devidamente corrigida.

§ 2º Nenhum pagamento será efetuado à contratada enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito a reajuste de preço.

CLÁUSULA QUINTA - DO REAJUSTE E DO REEQUILÍBRIO ECONÔMICO-FINANCEIRO

§ 1º O valor do contrato será fixo e irredutível, porém poderá ser corrigido anualmente mediante requerimento da contratada, após o interregno mínimo de um ano, contado a partir da data limite do orçamento estimado, pela variação do IPCA (Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo), tomando-se por base a data da apresentação da proposta.

§ 2º Caso o(s) índice(s) estabelecido(s) para reajustamento venha(m) a ser extinto(s) ou de qualquer forma não possa(m) mais ser utilizado(s), será(ão) adotado(s), em substituição, o(s) que vier(em) a ser determinado(s) pela legislação então em vigor

§ 3º Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo

§ 4º Reajuste será realizado por apostilamento.

§ 5º A periodicidade do reajuste é anual, aplicado somente aos pagamentos de valores referentes a eventos físicos realizados a partir do 1º (primeiro) dia imediatamente subsequente ao término do 12º (décimo segundo) mês e, assim, sucessivamente, contado desde a data da apresentação da proposta e de acordo com a vigência do contrato

§ 6º Após a aplicação do reajuste nos termos deste documento, o novo valor da parcela ou saldo contratual terá vigência e passará a ser praticado, pelo próximo período de 01 (um) ano, sem reajuste adicional e, assim, sucessivamente, durante a existência jurídica do contrato.

§ 7º Ocorrendo o desequilíbrio econômico-financeiro do contrato, poderá ser restabelecida a relação que as partes pactuaram inicialmente, nos termos do Art. 124, Inciso II, Alínea d, da Lei Federal nº 14.133/21, mediante comprovação documental e requerimento expresso do Contratado



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

§ 8º O Reequilíbrio econômico deverá ser precedido de pesquisa de preços prévia no mercado, banco de dados, índices ou tabelas oficiais e/ou outros meios disponíveis que assegurem o levantamento adequado das condições de mercado, envolvendo todos os elementos materiais para fins de guardar a justa remuneração do objeto contratado e no embasamento da decisão de deferir ou rejeitar o pedido

CLÁUSULA SEXTA - DOS PRAZOS

A vigência deste Contrato será de **XX (XXXXX)**, contados a partir da sua assinatura, podendo ser prorrogado sucessivamente, respeitada a vigência máxima decenal, conforme dispositivo do art. 107 da Lei Federal n.º 14.133/21.

§ 1º **ENTREGA:** A entrega dos produtos deverá ser efetuada sempre que solicitada pela Secretaria requisitante, no prazo máximo disposto no Termo de Referência, tantas vezes quando necessárias para garantir o abastecimento contínuo, entrega na data aprazada e no local combinado, o material descrito e especificado na sua proposta de preços, em perfeitas e absolutas condições de consumo, embalagens íntegras, rótulos legíveis contendo registro **(quando exigido)**, indicação de fabricação **(quando exigido)** e com validade mínima não inferior ao determinado, além de apresentar qualidade e prazos de validade, quando exigido na forma da Lei e previamente estabelecido no Termo Referência.

§ 2º O prazo deste contrato poderá ser alterado mediante Termo Aditivo, obedecendo aos limites legais, do art. 107 da Lei Federal n.º 14.133/21.

CLÁUSULA SÉTIMA - DO LOCAL DE ENTREGA

Os produtos deverão ser entregues no local indicado pela Secretaria de XXXX , no endereço XXXXXXXXX.

CLÁUSULA OITAVA – DOS DIREITOS E DAS OBRIGAÇÕES

A **CONTRATANTE** e a **CONTRATADA**, deverão obedecer aos direitos e obrigações a seguir:

§ 1º DOS DIREITOS

- I. Constituem direitos da **CONTRATANTE**, receber o objeto deste contrato nas condições avençadas e da **CONTRATADA** perceber o valor ajustado na forma e nos prazos convencionados.

§ 2º DAS OBRIGAÇÕES

- I. Constituem obrigações do **CONTRATANTE**:
 - a) Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo Contratado, de acordo com o contrato e seus anexos;
 - b) Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no TERMO DE REFERÊNCIA ANEXO - I DESTE EDITAL ;
 - c) Notificar o Contratado, por escrito, sobre vícios, defeitos ou incorreções verificadas no objeto fornecido, para que seja por ele substituído, reparado ou corrigido, no total ou em parte, às suas expensas;



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- d) Comunicar a empresa para emissão de Nota Fiscal no que diz respeito à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento, quando houver controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, conforme o art. 143 da Lei Federal n.º 14.133/21;
- e) Efetuar o pagamento ao Contratado do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos no presente Contrato;
- f) Dar à **CONTRATADA** as condições necessárias à regular execução do contrato;
- g) Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato e o cumprimento das obrigações pelo Contratado.
- h) Aplicar ao Contratado as sanções previstas na lei e neste Contrato.
- i) Cientificar o órgão responsável para adoção das medidas cabíveis quando do descumprimento de obrigações pelo Contratado.

II. Constituem obrigações da CONTRATADA:

- a) Cumprir fielmente com as condições e especificações contidas neste Contrato, do Termo de Referência (anexo I do Edital que instruiu esta contratação), que são partes integrantes deste instrumento contratual independente de transcrição;
- b) Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Termo de Referência e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;
- c) Comunicar ao contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;
- d) Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor do contrato ou autoridade superior e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados nos termos do artigo art. 137, II, da Lei Federal n.º 14.133/21;
- e) Entregar o objeto acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português, e da relação da rede de assistência técnica autorizada (quando for o caso);
- f) Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo de até 48 (quarenta e oito) horas, contadas a partir da hora da convocação, os bens nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;
- g) Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, bem como por todo e qualquer dano causado à Administração ou terceiros, não reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento da execução contratual pelo contratante, que ficará autorizado a descontar dos pagamentos devidos ou da garantia, caso exigida, o valor correspondente aos danos sofridos;
- h) Comunicar ao Fiscal do contrato, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto contratual.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- i) Prestar todo esclarecimento ou informação solicitada pelo Contratante ou por seus prepostos, garantindo-lhes o acesso, a qualquer tempo, ao local dos trabalhos, bem como aos documentos relativos à execução do empreendimento.
- j) Paralisar, por determinação do contratante, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros.
- k) Cumprir, durante todo o período de execução do contrato, a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas na legislação (art. 116, da Lei Federal nº 14.133/21);
- l) Comprovar a reserva de cargos a que se refere a cláusula acima, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas (art. 116, parágrafo único, da Lei Federal nº 14.133/21);
- m) Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;
- n) Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados no art. 124, II, d, da Lei Federal nº 14.133/21;
- o) Orientar e treinar seus empregados sobre os deveres previstos na Lei Federal nº 13.709, de 14 de agosto de 2018, adotando medidas eficazes para proteção de dados pessoais a que tenha acesso por força da execução deste contrato;
- p) Alocar os empregados necessários, com habilitação e conhecimento adequados, ao perfeito cumprimento das cláusulas deste contrato, fornecendo os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios demandados, cuja quantidade, qualidade e tecnologia deverão atender às recomendações de boa técnica e a legislação de regência;
- q) Manter, durante toda a execução do contrato, compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;
- r) Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos, nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre;
- s) Apresentar durante a execução do Contrato, se solicitado, documentos que comprovem cumprir a legislação em vigor quanto às obrigações assumidas na licitação, em especial encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, tributários, fiscais e comerciais;
- t) Responder, diretamente, por quaisquer perdas, danos ou prejuízos que vierem a causar ao CONTRATANTE ou a terceiros, decorrentes de sua ação ou omissão, dolosa ou culposa, na execução do Contrato, independentemente de outras cominações contratuais ou legais a que estiver sujeita;
- u) Responsabilizar-se pelo cumprimento de todo e quaisquer ônus e encargos decorrentes da legislação fiscal, social, previdenciária, trabalhista, comercial e demais previstas em



ESTADO DA BAHIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao contratante e não poderá onerar o objeto do contrato;

- v) Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do contratante;
- w) Conduzir os trabalhos com estrita observância às normas da legislação pertinente, cumprindo as determinações dos Poderes Públicos, mantendo sempre limpo o local de execução do objeto e nas melhores condições de segurança, higiene e disciplina.

CLÁUSULA NONA – DAS INCIDÊNCIAS FISCAIS

Os tributos, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais, custos e despesas que sejam devidos em decorrências direta ou indireta do presente contrato, ou da sua execução, serão de exclusiva responsabilidade do contribuinte, assim definido na Norma Tributária.

§ 1º Nenhum pagamento isentará a **CONTRATADA** das suas responsabilidades contratuais, as quais prevalecerão até a vigência das garantias previstas na Legislação.

§ 2º A **CONTRATADA** ficará sujeita, em caso de inadimplemento de suas obrigações contratuais, às penalidades previstas na Lei Federal n.º 14.133/21 e suas alterações posteriores, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal.

CLÁUSULA DÉCIMA – DAS SANÇÕES

À **CONTRATADA** serão aplicadas as seguintes sanções, graduadas conforme a gravidade da infração, sem prejuízo de sanções civis e criminais, após o prévio processo administrativo garantido a ampla defesa e o contraditório:

I. Advertência;

II. Multa;

III. Impedimento de licitar e contratar e;

IV. 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.

§ 1º Na aplicação das sanções serão considerados:

I. A natureza e a gravidade da infração cometida.

II. As peculiaridades do caso concreto.

III. As circunstâncias agravantes ou atenuantes.

IV. Os danos que dela provierem para a Administração Pública.

V. A implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos Órgãos de controle.

§ 2º As multas impostas à **CONTRATADA** deverão ser recolhidas no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, a contar da comunicação oficial, observados os seguintes parâmetros:

a) Atraso até 30 (trinta) dias: multa de 0,5% ao dia sobre o valor do contrato;



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- b) Atraso superior a 30 (trinta) dias, nos casos em que não tenha havido o cancelamento da nota de empenho ou documento correspondente: multa de 15% sobre o valor do contrato;
 - c) Atraso superior a 30 (trinta) dias, nos casos em que haja o cancelamento da nota de empenho ou documento correspondente: multa de 20% sobre o valor do contrato;
 - d) Não atender às especificações técnicas e os quantitativos estabelecidos no contrato: multa de 20% sobre o valor do contrato;
 - e) Paralisar a entrega do objeto contratado, sem justa causa e prévia comunicação à Administração: multa de 20% sobre o valor do contrato;
 - f) Adulterar ou alterar características físicas do objeto contratado: multa de 20% sobre o valor do contrato;
 - g) Entregar, como em bom estado ou verdadeiro, objeto contratado falsificado, furtado, deteriorado ou danificado e que cause danos à Administração: multa de 20% sobre o valor do contrato;
- § 3º As sanções de advertência, impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar poderão ser aplicadas, cumulativamente ou não, à penalidade de multa;
- § 4º 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;
- § 5º Poderá ser aplicada ao responsável a sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, em decorrência da prática das infrações 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 Federal n.º 14.133/21;
- § 6º 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, 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;
- § 7º 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;
- § 8º 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;
- § 9º 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;
- § 10º O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente;



**ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI**

§ 11º A aplicação das sanções previstas neste contrato não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral dos danos causados.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DA ALTERAÇÃO

A alteração de quaisquer das cláusulas ou condições contidas neste contrato só poderá ser procedida mediante Termo Aditivo, assinado pelas partes, resguardado o disposto no art. 124 da Lei Federal n.º 14.133/21.

§ 1º O contratado é obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

§ 2º Registros que não caracterizam alteração do contrato podem ser realizados por simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, na forma do art. 136 da Lei Federal n.º 14.133/21.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DA CESSÃO, TRANSFERÊNCIA OU SUBCONTRATAÇÃO

O presente contrato não poderá ser objeto de cessão, transferência ou subcontratação, no todo ou em parte, sem prévia e expressa anuência da **CONTRATANTE**.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DA EXTINÇÃO

A extinção do contrato poderá ser:

- I. Determinada por ato unilateral e escrito da Administração, exceto no caso de descumprimento decorrente de sua própria conduta;
- II. Consensual, por acordo entre as partes, por conciliação, por mediação ou por comitê de resolução de disputas, desde que haja interesse da Administração;
- III. Determinada por decisão arbitral, em decorrência de cláusula compromissória ou compromisso arbitral, ou por decisão judicial.

Parágrafo único - A extinção deste contrato implicará retenção de créditos decorrentes da contratação, até o limite dos prejuízos causados a **CONTRATANTE**, bem como na assunção do objeto do contrato pela **CONTRATANTE** na forma que a mesma determinar.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DAS RESPONSABILIDADES

A **CONTRATANTE** não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela **CONTRATADA** com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente contrato, bem como qualquer dano causado à **CONTRATANTE** ou a terceiros em decorrência de ato da **CONTRATADA**, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

§ 1º A **CONTRATADA** declara haver levado em conta, na apresentação de sua proposta, os tributos, contribuições fiscais, parafiscais, emolumentos, encargos sociais e todas as despesas incidentes sobre a compra do material, não cabendo quaisquer reivindicações devidas a erros nessa avaliação, para efeito de solicitar revisão de preços por recolhimentos determinados pela autoridade competente.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

- § 2º A **CONTRATADA** responderá por todos os danos e prejuízos decorrentes de paralisações no fornecimento dos produtos e/ou serviços, salvo na ocorrência de caso fortuito ou de força maior, sem que haja culpa da **CONTRATADA**, devidamente apurados na forma da legislação vigente, quando comunicados à **CONTRATANTE** no prazo de até 48 (quarenta e oito) horas da ocorrência, ou por ordem expressa e escrita da **CONTRATANTE**.
- § 3º Ficando comprovado, depois do negócio realizado e antes da entrega do objeto que a **CONTRATADA** acresceu indevidamente a seus preços valores correspondentes a quaisquer tributos, encargos, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais não incidentes sobre a compra efetuada, tais valores serão imediatamente excluídos, com o reembolso do valor que porventura tenha sido pago à **CONTRATADA**.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DA FACULDADE DE EXIGIBILIDADE

Fica estabelecido que na hipótese da **CONTRATANTE** deixar de exigir da **CONTRATADA** qualquer condição deste contrato, tal faculdade não importará em novação, não se caracterizando como renúncia de exigi-la em oportunidades futuras.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - DOS CASOS OMISSOS

Os casos omissos serão decididos pelo contratante, segundo as disposições contidas na Lei Federal n.º 14.133/21, e demais normas federais aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei Federal n.º 8.078/90 - Código de Defesa do Consumidor e normas e princípios gerais dos contratos.

CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA - DO FORO

Fica designado o Foro da Cidade de Camaçari, Estado da Bahia, como o competente para dirimir questões decorrentes do cumprimento deste contrato, renunciando as partes a qualquer outro por mais privilegiado que seja.

E, por estarem assim justas e acordadas, firmam as partes o presente instrumento em 04 (quatro) vias de igual teor, para que produza os efeitos jurídicos.

Camaçari - Bahia, ____ de _____ de 2025.

CONTRATANTE

REPRESENTANTE LEGAL
CONTRATADA



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

PREGÃO N.º 0104/2026 (ELETRÔNICO)
ANEXO VIII - DADOS PARA ASSINATURA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS/CONTRATO

PROPONENTE					
NOME DA EMPRESA					
C.N.P.J. N.º					
ENDEREÇO					
TELEFONE		FAX		E-MAIL	

REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA			
NOME COMPLETO			
C.I. N.º			
C.P.F. N.º			
PROFISSÃO			
NACIONALIDADE		ESTADO CIVIL	
ENDEREÇO RESID.			

DADOS BANCÁRIOS			
NOME DO BANCO		N.º DO BANCO	
NOME DA AGÊNCIA		N.º DA AGÊNCIA	
N.º CONTA CORRENTE			

_____, ____ de _____ de _____.
Local e data

Assinatura Representante Legal e Carimbo