

# PREGÃO ELETRÔNICO

90020/2026

## CONTRATANTE (UASG)

CONSÓRCIO DE DESENVOLVIMENTO DOS MUNICÍPIOS MINEIROS -  
CODEMM (933517)

## OBJETO

AQUISIÇÃO, VIA REGISTRO DE PREÇOS, DE MOBILIÁRIO PLANEJADO E CORRELATOS, DESTINADOS A ATENDER ÀS DEMANDAS DOS MUNICÍPIOS QUE COMPÕEM O CONSÓRCIO DE DESENVOLVIMENTO DOS MUNICÍPIOS MINEIROS - CODEMM

## VALOR TOTAL DA CONTRATAÇÃO

R\$ 350.614.658,86 (Trezentos e cinquenta milhões, seiscentos e quatorze mil, seiscentos e cinquenta e oito reais e oitenta e seis centavos.)

## DATA DA SESSÃO PÚBLICA

Dia 01/06/2026 às 13h00min (horário de Brasília)

## CRITÉRIO DE JULGAMENTO:

menor preço global

## MODO DE DISPUTA:

aberto e fechado

## TRATAMENTO FAVORECIDO ME/EPP/EQUIPARADAS

SIM

## MARGEM DE PREFERÊNCIA PARA ALGUM ITEM

NÃO



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

## Sumário

1. DO OBJETO .....	3
2. DO REGISTRO DE PREÇOS .....	3
3. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO .....	3
4. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO .....	5
5. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA .....	7
6. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES ..	8
7. DA FASE DE JULGAMENTO .....	11
8. DA FASE DE HABILITAÇÃO .....	14
9. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS .....	16
10. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA .....	17
11. DOS RECURSOS .....	17
12. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES .....	18
13. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO .....	20
14. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS .....	20

**EDITAL Nº 020/2026****CODEMM - CONSÓRCIO DE DESENVOLVIMENTO DOS MUNICÍPIOS MINEIROS****PREGÃO ELETRÔNICO Nº 90020/2026**

(Processo Administrativo nº 020/2026)

Torna-se público que o Consórcio, realizará licitação, para registro de preços, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, nos termos da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, do Decreto nº 11.462, de 31 de março de 2023, e demais legislação aplicável e, ainda, de acordo com as condições estabelecidas neste Edital.

**1. DO OBJETO**

1.1. O objeto da presente licitação é a aquisição, via registro de preços, de mobiliário planejado e correlatos, destinados a atender às demandas dos Municípios que compõem o Consórcio de Desenvolvimento dos Municípios Mineiros - CODEMM, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

1.2. A licitação será realizada em grupo único, formado por 109 (cento e nove) itens, conforme tabela constante no Termo de Referência/Anexo IV, devendo o licitante oferecer proposta para todos os itens que o compõem.

1.3. A relação completa dos municípios consorciados aptos a realizarem pedidos são: Oliveira, Carmópolis de Minas, Desterro de Entrieros, Passatempo, São Francisco de Paula, Itaguara e São Brás do Suaçuí, todos no Estado de Minas Gerais.

**2. DO REGISTRO DE PREÇOS**

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

**3. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO**

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

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

3.2. O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

3.3. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais nos Sistemas relacionados no item anterior e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

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

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

3.6. Não poderão disputar esta licitação:

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

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

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

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

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

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

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

3.6.8. agente público do órgão ou entidade licitante;

3.6.9. *peçasas jurídicas reunidas em consórcio;*

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

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

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

3.8. A critério da Administração e exclusivamente a seu serviço, o autor dos projetos e a empresa a que se referem os itens 3.6.2 e 3.6.3 poderão participar no apoio das atividades de planejamento da

contratação, de execução da licitação ou de gestão do contrato, desde que sob supervisão exclusiva de agentes públicos do órgão ou entidade.

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

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

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

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

#### 4. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

4.1. *Na presente licitação, a fase de habilitação sucederá as fases de apresentação de propostas e lances e de julgamento.*

4.2. *Havendo divergências entre os valores, marcas, modelos e fabricantes informados no sistema de compras governamentais (Comprasnet) e o documento de proposta anexado na plataforma, PREVALECERÁ àqueles que forem informados em campo próprio do sistema supracitado.*

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

4.4. Caso a fase de habilitação anteceda as fases de apresentação de propostas e lances, os licitantes encaminharão, na forma e no prazo estabelecidos no item anterior, simultaneamente os documentos de habilitação e a proposta com o preço ou o percentual de desconto, observado o disposto nos itens 8.1.1 e 8.12.1 deste Edital.

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

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

4.5.2. não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição;

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

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

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

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

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

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

4.8. A falsidade da declaração de que trata os itens 4.5 ou 4.7 sujeitará o licitante às sanções previstas na [Lei nº 14.133, de 2021](#), e neste Edital.

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

**4.10. Se for o caso, o intervalo para almoço será das 11h00min às 13h00min (horário de Brasília).**

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

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

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

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

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

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

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

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

4.15. O valor final mínimo ou o percentual de desconto final máximo parametrizado na forma do item 4.13 possuirá caráter sigiloso para os demais fornecedores e para o órgão ou entidade promotora da licitação, podendo ser disponibilizado estrita e permanentemente aos órgãos de controle externo e interno.

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

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

## 5. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

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

5.1.1. Valor unitário e valor total do item;

5.1.2. Marca, quando for o caso;

5.1.3. Fabricante, quando for o caso;

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

5.2.1. O licitante NÃO poderá oferecer proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto para contratação.

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

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

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

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

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

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

5.8.1. O prazo de validade da proposta não será inferior a **60 (sessenta)** dias, a contar da data de sua apresentação.

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

5.8.3. 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 item 4.9.

5.9. O descumprimento das regras supramencionadas pela Administração por parte dos contratados pode ensejar a responsabilização pelo Tribunal de Contas da União e, após o devido processo legal, gerar as seguintes consequências: assinatura de prazo para a adoção das medidas necessárias ao exato

cumprimento da lei, nos termos do [art. 71, inciso IX, da Constituição](#); ou condenação dos agentes públicos responsáveis e da empresa contratada ao pagamento dos prejuízos ao erário, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobrepreço na execução do contrato.

5.10. Em se tratando de serviços com fornecimento de mão de obra em regime de dedicação exclusiva, o licitante deverá indicar os sindicatos, acordos coletivos, convenções coletivas ou sentenças normativas que regem as categorias profissionais que executarão o serviço e as respectivas datas bases e vigências, com base na Classificação Brasileira de Ocupações – CBO.

5.11. Em todo caso, deverá ser garantido o pagamento do salário normativo previsto no instrumento coletivo aplicável ou do salário-mínimo vigente, o que for maior.

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

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

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

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

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

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

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

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

6.8. O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de R\$ 0,01 (Um centavo).

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

6.13.1. Não havendo pelo menos 3 (três) propostas nas condições definidas no item 6.13, poderão os licitantes que apresentaram as três melhores propostas, consideradas as empatadas, oferecer novos lances sucessivos.

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

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

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

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

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

- 6.14. Após o término dos prazos estabelecidos nos subitens anteriores, o sistema ordenará e divulgará os lances segundo a ordem crescente de valores.
- 6.15. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 6.16. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
- 6.17. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.
- 6.18. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.
- 6.19. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.
- 6.20. Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos [arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006](#), regulamentada pelo [Decreto nº 8.538, de 2015](#).
- 6.20.1. Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.
- 6.20.2. A melhor classificada nos termos do subitem anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.
- 6.20.3. Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.
- 6.20.4. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.
- 6.21. Só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.
- 6.21.1. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no [art. 60 da Lei nº 14.133, de 2021](#), nesta ordem:
- 6.21.1.1. disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação;
- 6.21.1.2. avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão preferencialmente ser utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações previstos nesta Lei;
- 6.21.1.3. desenvolvimento pelo licitante de ações de equidade entre homens e mulheres no ambiente de trabalho, conforme regulamento;

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

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

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

6.21.2.2. empresas brasileiras;

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

6.21.2.4. empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da [Lei nº 12.187, de 29 de dezembro de 2009](#).

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

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

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

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

6.22.4. O pregoeiro solicitará ao licitante mais bem classificado que, no prazo de 2 (duas) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

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

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

## 7. DA FASE DE JULGAMENTO

7.1. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro verificará se o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar atende às condições de participação no certame, conforme previsto no [art. 14 da Lei nº 14.133/2021](#), legislação correlata e no item 3.6 do edital, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

7.1.1. SICAF;

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

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

7.2. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força da vedação de que trata o [artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992](#).

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

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

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

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

7.4. Na hipótese de inversão das fases de habilitação e julgamento, caso atendidas as condições de participação, será iniciado o procedimento de habilitação.

7.5. Caso o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar tenha se utilizado de algum tratamento favorecido às ME/EPPs, o pregoeiro verificará se faz jus ao benefício, em conformidade com os itens e 4.7 deste edital.

7.6. Verificadas as condições de participação e de utilização do tratamento favorecido, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no [artigo 29 a 35 da IN SEGES nº 73, de 30 de setembro de 2022](#).

7.7. Será desclassificada a proposta vencedora que:

7.7.1. conter vícios insanáveis;

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

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

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

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

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

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

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

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

7.9. Em contratação de serviços de engenharia, além das disposições acima, a análise de exequibilidade e sobrepreço considerará o seguinte:

7.9.1. Nos regimes de execução por tarefa, empreitada por preço global ou empreitada integral, semi-integrada ou integrada, a caracterização do sobrepreço se dará pela superação do valor global estimado;

7.9.2. No regime de empreitada por preço unitário, a caracterização do sobrepreço se dará pela superação do valor global estimado e *pela superação de custo unitário tido como relevante, conforme planilha anexa ao edital*;

7.9.3. No caso de serviços de engenharia, serão consideradas inexequíveis as propostas cujos valores forem inferiores a 75% (setenta e cinco por cento) do valor orçado pela Administração, independentemente do regime de execução.

7.9.4. Será exigida garantia adicional do licitante vencedor cuja proposta for inferior a 85% (oitenta e cinco por cento) do valor orçado pela Administração, equivalente à diferença entre este último e o valor da proposta, sem prejuízo das demais garantias exigíveis de acordo com a Lei.

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

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

7.11.1. Em se tratando de serviços de engenharia, o licitante vencedor será convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, as planilhas com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, seguindo o modelo elaborado pela Administração, bem como com detalhamento das Bonificações e Despesas Indiretas (BDI) e dos Encargos Sociais (ES), com os respectivos valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, no caso de empreitada por preço global, empreitada integral, contratação semi-integrada e contratação integrada, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato.

7.11.2. Em se tratando de serviços com fornecimento de mão de obra em regime de dedicação exclusiva cuja produtividade seja mensurável e indicada pela Administração, o licitante deverá indicar a produtividade adotada e a quantidade de pessoal que será alocado na execução contratual.

7.11.3. Caso a produtividade for diferente daquela utilizada pela Administração como referência, ou não estiver contida na faixa referencial de produtividade, mas admitida pelo ato convocatório, o licitante deverá apresentar a respectiva comprovação de exequibilidade;

7.11.4. Os licitantes poderão apresentar produtividades diferenciadas daquela estabelecida pela Administração como referência, desde que não alterem o objeto da contratação, não contrariem dispositivos legais vigentes e, caso não estejam contidas nas faixas referenciais de produtividade, comprovem a exequibilidade da proposta.

7.11.5. Para efeito do subitem anterior, admite-se a adequação técnica da metodologia empregada pela contratada, visando assegurar a execução do objeto, desde que mantidas as condições para a justa remuneração do serviço.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## 8. DA FASE DE HABILITAÇÃO

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

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

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

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

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

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

8.5. Os documentos exigidos para fins de habilitação deverão ser apresentados por meio de consulta eletrônica, e em casos excepcionais digitalizados sob pena de falsificação documental caso haja.

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

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

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

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

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

8.10.1. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital ou quando a lei expressamente o exigir. ([IN nº 3/2018, art. 4º, §1º, e art. 6º, §4º](#)).

8.11. É de responsabilidade do licitante conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no Sicaf e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados. ([IN nº 3/2018, art. 7º, caput](#)).

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

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

8.12.1. Os documentos exigidos para habilitação que não estejam contemplados no Sicaf serão enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo de 02 (DUAS HORAS), prorrogável por igual período, contado da solicitação do pregoeiro.

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

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

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

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

8.14. Encerrado o prazo para envio da documentação de que trata o item 8.12.1, poderá ser admitida, mediante decisão fundamentada do Pregoeiro/Agente de Contratação, a apresentação de novos documentos de habilitação ou a complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes, em até 02 (duas) horas, para:

8.14.1 a aferição das condições de habilitação do licitante, desde que decorrentes de fatos existentes à época da abertura do certame;

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

8.14.3 suprimimento da ausência de documento de cunho declaratório emitido unilateralmente pelo licitante;



8.14.4 suprimimento da ausência de certidão e/ou documento de cunho declaratório expedido por órgão ou entidade cujos atos gozem de presunção de veracidade e fé pública.

8.15. Findo o prazo assinalado sem o envio da nova documentação, restará preclusa essa oportunidade conferida ao licitante, implicando sua inabilitação.

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

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

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

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

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

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

## 9. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

9.1. Homologado o resultado da licitação, o licitante mais bem classificado terá o prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

9.2. O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, mediante solicitação do licitante mais bem classificado ou do fornecedor convocado, desde que:

- (a) a solicitação seja devidamente justificada e apresentada dentro do prazo; e
- (b) a justificativa apresentada seja aceita pela Administração.

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

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

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

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



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

## 10. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

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

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

10.1.2. dos licitantes que mantiverem sua proposta original

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## 11. DOS RECURSOS

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

11.10. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados no sítio eletrônico <https://www.gov.br/pncp/pt-br>.

## **12. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES**

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

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

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

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

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

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

12.1.2.4. deixar de apresentar amostra;

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

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

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

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

12.1.5. fraudar a licitação

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

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

12.1.6.2. induzir deliberadamente a erro no julgamento;

12.1.6.3. apresentar amostra falsificada ou deteriorada;

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

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

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

12.2.1. advertência;

12.2.2. multa;

12.2.3. impedimento de licitar e contratar e

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

12.3. Na aplicação das sanções serão considerados:

12.3.1. a natureza e a gravidade da infração cometida.

12.3.2. as peculiaridades do caso concreto

12.3.3. as circunstâncias agravantes ou atenuantes

12.3.4. os danos que dela provierem para a Administração Pública

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

12.4. A multa será recolhida em percentual de 0,5% a 30% incidente sobre o valor do contrato licitado, recolhida no prazo máximo de **10 (dez) dias** úteis, a contar da comunicação oficial.

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

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

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

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

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

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

12.9. A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou em aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, descrita no item 12.1.3, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e o sujeitará às penalidades e à imediata perda da garantia de proposta em favor do órgão ou entidade promotora da licitação, nos termos do art. 45, §4º da IN SEGES/ME n.º 73, de 2022.

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

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

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

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

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

### **13. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO**

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

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

13.3. A impugnação e o pedido de esclarecimento poderão ser realizados por forma eletrônica, pelos seguintes meios: [codemmconsorcio@gmail.com](mailto:codemmconsorcio@gmail.com).

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

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

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

### **14. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

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

14.2. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.

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

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

14.5. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

14.6. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

14.7. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

14.8. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

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

14.10. O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e endereço eletrônico [http://comprasnet.gov.br/ConsultaLicitacoes/ConsLicitacao\\_Filtro.asp](http://comprasnet.gov.br/ConsultaLicitacoes/ConsLicitacao_Filtro.asp)

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

14.11.1. ANEXO I - Termo de Referência

14.11.1.1. Apêndice do Anexo I – Estudo Técnico Preliminar

14.11.2. ANEXO II – Minuta de Ata de Registro de Preços

14.11.3. ANEXO III – Minuta de Termo de Contrato

14.11.4. ANEXO IV – Descritivo Técnico

Carmópolis de Minas/MG, 19 de maio de 2026.

---

**Mériton Balduino Alves**  
**Subscritor**  
**MA SP 5469-0**

---

**Marcelo Ananias Fonseca**  
**Redator Final**  
**MA SP 5472-0**

**ANEXO I**  
**TERMO DE REFERÊNCIA**  
**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 020/2026**  
**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 90020/2026**

**01 DO OBJETO**

1.1 Aquisição, via registro de preços, de mobiliário planejado e correlatos, destinados a atender às demandas dos Municípios que compõem o Consórcio de Desenvolvimento dos Municípios Mineiros - CODEMM.

**02 DA JUSTIFICATIVA / DA FINALIDADE**

Com base no Estudo Técnico Preliminar (ETP), este processo tem como objetivo a contratação, por meio de pregão eletrônico e sistema de registro de preços, de uma empresa especializada no fornecimento de móveis planejados diversos. A solução proposta visa possibilitar a aquisição, através de Registro de Preço, de móveis planejados, de modo que a entidade pública possa atuar de forma estruturada, no que se refere ao exercício da rotina administrativa.

Neste sentido, considerando a necessidade da administração em realizar contratações do objeto para suas atividades cotidianas, tem-se identificado que a aquisição do presente objeto, se enquadra perfeitamente para a execução dos objetivos pretendidos.

O fornecimento do objeto foi selecionado com a finalidade de dar segurança, conservar e melhorar a qualidade dos serviços públicos, bem como dos usuários e às pessoas que lá laboram, e assegurar a continuidade e eficiência do serviço público dos municípios consorciados.

Essa solução visa assegurar que as atividades realizadas pelos municípios consorciados ocorram de forma organizada e dentro dos padrões desejados, proporcionando ambientes adequados para os servidores e para a população em geral.

**2.1 DA CONTRATAÇÃO GLOBAL.**

2.1.1 Há de se mencionar que a contratação dos itens de forma agrupada gera economia em escala, pois a segregação dos itens do objeto geraria desvantagem para a contratante, vez que um lote seria mais atrativo e teria um custo mais vantajoso, sendo o outro lote menos

atrativo, criando assim, um custo acima do esperado pela administração.

2.1.2 Desta feita, resta justificada a inviabilidade de parcelamento do objeto, nos termos usualmente admitidos.

2.1.3 O(s) bem(s) objeto desta contratação são caracterizados como comum(ns), conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar.

2.1.4 O prazo de vigência da contratação de, na forma dos artigos 106 e 107 da Lei nº 14.133, de 2021.

## 2.2 **DA JUSTIFICATIVA DA NECESSIDADE**

2.2.1 O presente termo de referência visa contratar, por meio do pregão eletrônico, sistema de registro de preços, a empresa que apresentar o menor valor global pelo fornecimento do objeto.

2.2.2 Os gestores municipais identificaram a necessidade de suprir uma demanda crescente de aquisição padronizada de mobiliários para os municípios consorciados. Foi identificado que os municípios sofrem com a reiterada necessidade de constantes procedimentos licitatórios para compras de bens móveis utilizados na rotina administrativa. A padronização desses mobiliários visa garantir qualidade, durabilidade e compatibilidade com os equipamentos já utilizados, assegurando uniformidade e economicidade na aquisição.

## **03 DAS ESPECIFICAÇÕES / DESCRIÇÃO DOS BENS OU SERVIÇOS**

### **3.1 DO OBJETO**

3.1.1 O Presente Termo tem por objeto a AQUISIÇÃO, VIA REGISTRO DE PREÇOS, DE MOBILIÁRIO PLANEJADO E CORRELATOS, DESTINADOS A ATENDER ÀS DEMANDAS DOS MUNICÍPIOS QUE COMPÕEM O CONSÓRCIO DE DESENVOLVIMENTO DOS MUNICÍPIOS MINEIROS - CODEMM.

3.1.2 Esta contratação se dará no formato de lote, englobando o fornecimento de equipamentos, materiais e serviços com suporte técnico e garantia, para um período inicial de 12 (doze) meses após a entrega completa da solução com o devido aceite do Município.

### **3.2 LEGISLAÇÃO APLICÁVEL**

3.2.1 O contrato a ser firmado com a licitante vencedora, reger-se-á por toda legislação aplicável à espécie, que desde já se entende como integrante do presente Termo, especialmente o que estabelece a Lei nº. 14.133, de 1º de abril de 2021, Constituição da República Federativa do Brasil, de 05/10/1988 em seu artigo 37, inciso XXI, bem como, por

todas as disposições legais que vierem complementar, alterar ou regular, os acima referenciados diplomas legais.

3.4.2 Para os casos omissos ou dúvidas na interpretação do presente instrumento, aplicar-se-á a Lei nº. 14133/21, e na hipótese de omissão por parte desta Lei, é de se resolver a omissão pela aplicação supletiva dos princípios da Teoria Geral dos contratos e as disposições de Direito Privado contidos nos Artigos. 481 e seguintes do Código Civil.

### **3.3 DA CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS**

3.3.1 A presente contratação pública enquadra-se na classificação de bem comum, uma vez que os padrões de desempenho e qualidade dos bens podem ser objetivamente definidos, por meio de especificações usuais/habituais de mercado, nas quais os fornecedores desse tipo de bens estão acostumados a tratar.

### **3.4 DA JUSTIFICATIVA DO SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇO**

3.4.1 A utilização de Sistema de Registro de Preços apresenta-se como ferramenta comprovadamente eficiente na busca por melhores preços, mantendo-os registrados para uma futura contratação, conforme a necessidade e disponibilidade de recursos orçamentários, atendendo assim a necessidade de controle e racionalização do gasto público.

3.4.2 Assim, a adoção desse instrumento tem como um de seus objetivos o princípio da economicidade, que em termos práticos significa ganhos reais na economia de recursos financeiros, uma vez que a contratação será de larga escala, e por isso a tendência dos preços é diminuir.

3.4.3 Ademais, proporciona também economia processual, na medida em que torna prioritária a racionalização de processos e de redução dos custos operacionais, ou seja, ao realizar um só processo, despende-se o tempo uma única vez e os produtos/serviços estariam disponíveis sempre que necessário, para atender a todos os Municípios consorciados, que por sua vez, se empenham nas contratações específicas de suas competências.

3.4.4 A adoção do sistema de registro de preços justifica-se, ainda, pela impossibilidade de previsão exata dos quantitativos a serem demandados pelos Municípios. Considerando, ainda, que o processo atenderá a mais de um órgão, verifica-se mais uma justificativa para sua adoção.

3.4.5 Ademais, a opção pelo Sistema de Registro de Preço originário de Pregão Eletrônico, é a mais viável, pois possui características vantajosas para a administração pública, por exemplo o fato da existência de facultatividade na entrega do objeto licitado, sendo assim, a Administração tem a discricionariedade de agir conforme suas necessidades, podendo flexibilizar suas despesas, com a devida adequação aos recursos disponíveis.



3.4.6 Nesse sentido, justifica-se ainda a motivação para utilização do Sistema de Registro de Preços em razão da demanda ser eventual e futura, sendo utilizado o registro de acordo com a necessidade dos objetos demandados, levando em consideração o desgaste natural. Outro ponto que merece destaque é o emprego de recursos financeiros somente para o atendimento imediato da demanda.

### **3.5 DAS ADESÕES A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

3.5.1 A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, desde que devidamente justificada a vantagem, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública que não tenha participado do certame licitatório, de acordo com o art. 86 da Lei nº 14.133/21.

### **3.6 SUSTENTABILIDADE**

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

### **3.7 PROPOSTA**

3.8.1 Poderá ser desclassificada a proposta que:

3.8.1.1 Apresentar preço global superior ao máximo estabelecido no edital ou preços manifestamente inexequíveis;

3.8.1.2 Apresentar preço unitário superior ao preço unitário estimado, salvo se insignificantes à proposta ou se devidamente justificados;

3.8.1.3 Apresentar quantidades diversas do apresentado no orçamento estimado.

3.8.1.4 Será considerada inexequível a proposta que apresentar preço global inferior a 50% (cinquenta por cento) do estabelecido no edital, salvo comprovação de exequibilidade por parte do licitante e aceito pelo Pregoeiro.

### **3.8 DAS CARACTERÍSTICAS E ESPECIFICAÇÕES DOS ITENS QUE COMPÕEM O OBJETO**

3.8.1 A totalidade do objeto deve incluir os seguintes elementos:

**TABELA DEMONSTRATIVA PARA FINS DE LANCES NA DISPUTA (LOTE ÚNICO)**

LOTE	UNIDADE	CATMAT/CATSER	QUANTIDADE ESTIMADA	DESCRIÇÃO / ESPECIFICAÇÃO COMPLEMENTAR
01	Unidade	632426	01	Móvel Multiuso

Vale destacar que o item inserido na plataforma possui caráter meramente ilustrativo, com o objetivo de possibilitar ao licitante a apresentação de sua melhor proposta, devendo, entretanto, considerar os 109 itens que compõem o lote único. Ressalta-se, ainda, que os lances deverão ser ofertados com até quatro casas decimais.

**TABELA REAL DE TODOS OS ITENS CONTEMPLADOS NO LOTE ÚNICO**

**LOTE 1 - MÓVEIS EM AÇO**

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE	VALOR UNIT. (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
1	MINI PORTA PALETE	315		
2	PORTA OBJETO COM 56 PORTAS	315		
3	ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE	840		
4	ESTANTE BIBLIOTECA SIMPLES	1.050		
5	BIBLIOCANTO SINALIZADOR	3.045		
6	BIBLIOCANTO	3.045		
7	CARRINHO PARA TRANSPORTE DE LIVROS	315		
8	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE EXPOSITORIA W-TECA MINI	1.050		
9	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE W-TECA MINI	1.050		
10	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE W-TECA MINI	840		
11	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE EXPOSITORA W-TECA	840		
12	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE W-TECA	840		
13	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE W-TECA	1.050		
14	ROUPEIRO DE AÇO COM 16 PORTAS	525		
15	ROUPEIRO DE AÇO COM 12 PORTAS	525		
16	ROUPEIRO DE AÇO COM 08 PORTAS 1820x1225x420 (AxLxP)	525		
17	ROUPEIRO DE AÇO COM 08 PORTAS 1820x625x420 (AxLxP)	525		
18	ROUPEIRO DE AÇO COM 06 PORTAS	525		
19	ROUPEIRO DE AÇO COM 04 PORTAS 1820x625x420 (AxLxP)	525		
20	ROUPEIRO DE AÇO COM 04 PORTAS 1820x325x420 (AxLxP)	525		
21	ROUPEIRO DE AÇO COM 02 PORTAS	525		
22	ROUPEIRO DE AÇO COM 01 PORTA	525		
23	ARMÁRIO MILITAR	525		
24	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1980x900x450 (AxLxP)	525		
25	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1700x900x450 (AxLxP)	525		

26	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1980x1200x450 (AxLxP)	525		
27	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1980x900x450 (AxLxP)	525		
28	ESTANTE DE AÇO COM 06 PRATELEIRAS 1980x925x450 (AxLxP)	1.995		
29	ARQUIVO COM 04 GAVETAS	1.995		

#### LOTE 2 - MÓVEIS ESCOLARES

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE	VALOR UNIT. (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
30	PAINEL-LOUSA INTERATIVO DUAS FACES MÓVEL	315		
31	CONJUNTO MESA E CADEIRA ALUNO ADULTO	13.545		
32	CONJUNTO MESA E CADEIRA ALUNO JUVENIL	13.545		
33	CONJUNTO MESA E CADEIRA ALUNO INFANTIL	13.545		
34	CONJUNTO UNIVERSITÁRIO COM PRANCHETA FRONTAL	9.030		
35	CONJUNTO UNIVERSITÁRIO COM PRANCHETA LATERAL	9.030		
36	MESA PARA CADEIRANTE	252		
37	CONJUNTO PROFESSOR	903		
38	MOBILIÁRIO COMPLEMENTAR RECREATIVO SEXTAVADO INFANTIL COM MESA GANGORRA E CADEIRA MONOBLOCO	2.247		
39	MOBILIÁRIO COMPLEMENTAR EDUCACIONAL INFANTIL COM MESA LOUSA E CADEIRA MONOBLOCO	6.762		
40	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES INFANTIL COM CADEIRA MONOBLOCO	1.344		
41	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES JUVENIL COM CADEIRA MONOBLOCO	1.344		
42	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES ADULTO COM CADEIRA MONOBLOCO	1.344		
43	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES COM BANQUETA REBATÍVEL	1.344		
44	PUFF HEXAGONAL	4.032		
45	PUFF REDONDO	4.032		

#### LOTE 3 - MÓVEIS EM MADEIRA

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE	VALOR UNIT. (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
46	PLATAFORMA DE TRABALHO DUPLA PÉ METAL	441		
47	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ TRAVE METÁLICO 3150x735x1200 (LxAxP)	105		
48	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ TRAVE METÁLICO 2500x735x1200 (LxAxP)	105		
49	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ TRAVE METÁLICO 2000x735x1200 (LxAxP)	105		
50	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ METÁLICO 2200x735x1050 (LxAxP)	105		
51	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ METÁLICO 1800x735x1050 (LxAxP)	105		
52	MESA DE REUNIÃO REDONDA COM PÉ METÁLICO	357		
53	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1200x735x1200 (LxAxP)	315		
54	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1400x735x1200 (LxAxP)	315		
55	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1600x735x1200 (LxAxP)	315		
56	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1800x735x1200 (LxAxP)	315		
57	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1200x735x1200 (LxAxP)	315		
58	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1400x735x1200 (LxAxP)	315		
59	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1600x735x1200 (LxAxP)	315		
60	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1800x735x1200 (LxAxP)	315		

61	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1200x735x600 (LxAxP)	315		
62	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1400x735x600 (LxAxP)	315		
63	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1600x735x700 (LxAxP)	315		
64	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1800x735x700 (LxAxP)	315		
65	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1200x735x600 (LxAxP)	315		
66	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1400x735x600 (LxAxP)	315		
67	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1600x735x700 (LxAxP)	315		
68	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1800x735x700 (LxAxP)	315		
69	ARMÁRIO EXTRA ALTO 900x2100x500 (LxAxP)	357		
70	ARMÁRIO ALTO 800x1625x500 (LxAxP)	357		
71	ARMÁRIO BAIXO 800x735x500 (LxAxP)	357		
72	ARMÁRIO MISTO 800x1100x500 (LxAxP)	357		
73	GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS	441		
74	GAVETEIRO VOLANTE COM TRÊS GAVETAS	441		
75	GAVETEIRO SUSPENSO COM DUAS GAVETAS	441		
76	MESA DIRETOR EM "L"	42		
77	MESA PRESIDENTE EM "L"	42		
78	CABINE DE PRIVACIDADE ACÚSTICA UM LUGAR	63		
79	CABINE DE PRIVACIDADE ACÚSTICA DOIS LUGARES	63		
80	CABINE DE PRIVACIDADE ACÚSTICA QUATRO LUGARES	63		
81	MESA PARA CABINE ACÚSTICA	189		
82	SOFÁ PARA CABINE ACÚSTICA (DIREITO/ESQUERDO)	315		
83	MESA ORGÂNICA ELÉTRICA COM CONECTIVIDADE 1400x720/1190x700 (LxAxP)	42		
84	MESA ORGÂNICA ELÉTRICA COM CONECTIVIDADE 1700x720/1190x700 (LxAxP)	42		

LOTE 4 - CADEIRAS				
ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE	VALOR UNIT. (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
85	POLTRONA DE AUDITÓRIO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL	1.785		
86	POLTRONA DE AUDITÓRIO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL OBESO	126		
87	SOFÁ DE UM LUGAR COM APOIO DE BRAÇOS	1.323		
88	SOFÁ DE DOIS LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS	1.323		
89	SOFÁ DE TRÊS LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS	1.323		
90	CADEIRA 4 PÉS PLUS SIZE	126		
91	CADEIRA GIRATÓRIA PLUS SIZE	126		
92	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL ESPALDAR ALTO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	2.793		
93	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	2.793		
94	CADEIRA APROXIMAÇÃO "S" ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	2.793		
95	CADEIRA PRESIDENTE COM ASSENTO E ENCOSTO EM TELA COM APOIO DE CABEÇA	1.995		
96	CADEIRA DIRETOR COM ENCOSTO EM HYTREL E ASSENTO ESTOFADO	1.995		
97	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA COM APOIO DE BRAÇO	2.793		
98	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA SEM APOIO DE BRAÇO	2.793		
99	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO E APOIO DE BRAÇO	1.596		
100	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596		
101	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO E APOIO DE BRAÇO	1.596		

102	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596		
103	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO E APOIO DE BRAÇO	1.596		
104	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596		
105	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO E APOIO DE BRAÇO	1.596		
106	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596		
107	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO	3.990		
108	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	3.990		
109	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS MONOBLOCO	3.990		

3.10.2 As características e requisitos do objeto, constam descritas no **ANEXO IV DESCRITIVO TÉCNICO DO OBJETO**.

#### **04 – DO PRAZO E VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

04.1 O prazo de validade da Ata de Registro de Preços a ser firmada entre o CODEMM e a adjudicatária será de 1 (um) ano, contados a partir da assinatura, e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso.

#### **05 – DOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO**

##### **5.1 HABILITAÇÃO JURÍDICA:**

5.1.1 No caso de sociedade empresária ou Sociedade Unipessoal Limitada (SLU): ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;

5.1.2 Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz, no caso de ser o participante uma sucursal, filial ou agência;

5.1.3 No caso de microempresa ou empresa de pequeno porte: certidão expedida pela Junta Comercial ou pelo Registro Civil das Pessoas Jurídicas, conforme o caso, que comprove a condição de microempresa ou empresa de pequeno porte, nos termos do artigo 8º da Instrução Normativa nº 103, de 30/04/2007, do Departamento Nacional de Registro do Comércio - DNRC;

5.1.4 No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus

administradores;

5.1.5 No caso de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País: decreto de autorização;

5.1.6 Registro empresarial na Junta Comercial, no caso de empresário individual;

5.1.7 Certificado da Condição de Microempreendedor Individual, em se tratando de MEI;

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

## **5.2 REGULARIDADE FISCAL TRABALHISTA:**

5.2.1 Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica, através do cartão do **CNPJ**, que também servirá para fins de comprovação do enquadramento como Microempresas ou Empresas de Pequeno Porte;

5.2.2 Prova de regularidade para com a **Fazenda Federal relativa a Tributos Federais e à dívida Ativa da União e prova de regularização perante o Instituto Nacional de Seguridade Social – INSS, através de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil – RFB e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional- PGFN, conforme Portarias MF 358 e 443/2014;**

5.2.3 Prova de regularidade fiscal para com a **Fazenda Pública Estadual;**

5.2.4 Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual e/ou municipal, **Cartão de Inscrição Estadual/municipal**, (se houver);

5.2.5 Prova de regularidade fiscal para com a **Fazenda Pública Municipal** do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente, na forma da Lei;

5.2.6 Prova de regularidade fiscal perante ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (**CRF - FGTS**), demonstrando situação regular no cumprimento dos encargos sociais instituídos por Lei;

5.2.7 Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (**CNDT**) e/ou, no caso de estarem os débitos garantidos por penhora suficiente ou com a exigibilidade suspensa, será aceita a Certidão Positiva de Débitos Trabalhistas, que tenha os mesmos efeitos da **CNDT**;

## **5.3 QUALIFICAÇÃO ECONÔMICA FINANCEIRA:**

5.3.1. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais, já exigíveis e apresentados na forma da lei, devidamente registrados na Junta Comercial do Estado de sua sede ou domicílio ou em outro órgão equivalente, comprovando:

5.3.1.1. Índices de Liquidez Geral (LG), Liquidez Corrente (LC), e Solvência Geral (SG) superiores a 1 (um);

5.3.2. Caso a empresa licitante apresente resultado inferior ou igual a 1 (um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), será exigido para fins de habilitação patrimônio líquido mínimo de 10% do valor total estimado da contratação.

5.3.3. A licitante que utiliza a Escrituração Contábil Digital – ECD deverá apresentar o balanço patrimonial autenticado na forma eletrônica, pelo Sistema Público de Escrituração Digital – SPED, acompanhado do termo de autenticação eletrônica da Junta Comercial dos termos de abertura e de encerramento do Livro Diário.

5.3.4. Serão considerados e aceitos como na forma da lei os balanços patrimoniais e demonstrações contábeis que contenham as seguintes exigências:

5.3.4.1. Quando se tratar de sociedades anônimas, o Balanço deverá ser apresentado em publicação em jornal de grande circulação editado na localidade em que esteja situada a sede da companhia, observado o art. 289 da Lei Federal nº 6.404/76, ressalvada a hipótese das empresas enquadradas no art. 294 daquela legislação, que poderão fazer a sua apresentação em publicação eletrônica, na forma do disposto na Portaria ME nº 12.071/2021 do Ministério da Economia e suas sucessivas alterações;

5.3.4.2 Quando se tratar de outro tipo societário, o balanço patrimonial acompanhado dos termos de abertura e de encerramento do Livro Diário deverá ser devidamente autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou em outro órgão equivalente, contendo:

5.3.4.3. Quando se tratar de sociedade constituída a menos de um ano, essa deverá apresentar apenas o balanço de abertura, o qual deverá conter a identificação legível e assinatura do responsável contábil da empresa, devidamente registrado no Conselho Regional de Contabilidade – CRC, bem como ser devidamente autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou em outro órgão equivalente.

5.3.4.4. Quando se tratar de sociedade constituída há menos de dois anos, os documentos limitar-se-ão ao último exercício.

5.3.5. Certidões negativas de feitos sobre falência expedidas pelo distribuidor da sede do Licitante – (Lei nº 14.133, de 2021, art. 69, caput, inciso II);

## **5.4 QUALIFICAÇÃO TÉCNICA DOS LICITANTES**

5.4.1 A documentação relativa à qualificação técnica consiste em Atestado(s) de Capacidade Técnica, fornecido(s) por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprove(m) atividade(s) pertinentes e compatíveis com o objeto e plenas condições para o desenvolvimento do trabalho requerido ter a licitante entregue objeto(s) compatível(is) ou superior(es) em características e quantidades com o objeto da presente licitação.

5.4.2 Poderá(ão) ser solicitada(s) cópia(s) de contrato(s), atestado(s), declaração(ões) ou



outros documentos idôneos que comprove(m) as informações dos atestados apresentados, por meio de diligências.

5.4.3 Somente serão aceitos atestados de capacidade técnica expedidos após a conclusão do respectivo contrato ou decorrido no mínimo um ano do início de sua execução, exceto se houver sido firmado para ser executado em prazo inferior.

5.4.4 Poderão ser somados os quantitativos de atestados distintos, sendo considerado o conjunto, com vistas a atestar a capacidade operacional da empresa para desempenho de atividade pertinente e compatível com o objeto da licitação.

5.4.5 O(s) atestado(s) ou certidão(ões) que não atender(em) a todas as características citadas nas condições acima, não serão considerados.

5.4.6 Encerrada a etapa de lances e a empresa declarada provisoriamente vencedora do Pregão deverá apresentar juntamente com a documentação catálogo para os respectivos itens constantes de sua proposta, com indicação da marca e modelo, contendo todas as informações técnicas necessárias a avaliação da conformidade com as exigências do Edital e seus Anexos.

5.4.7 No(s) catálogos(s) deverá (ao) constar a identificação do(s) item(ns) correspondente(s) e o nome da empresa licitante.

5.4.8 O catálogo deverá possuir informações que permitam concluir que estes correspondem às especificações técnicas contidas no Anexo I, deste edital, não podendo conter emendas ou rasuras, sob pena de desclassificação da licitante.

5.4.9 O(s) catálogo(s) e similar(es) deverá(ão) ser preferencialmente em original, podendo ser impresso ou xerocopiado (legível) e colorido ou extraído da internet, contendo as características técnicas do produto ofertado. O(s) catálogo(s) deverá(ão) estar escrito(s) em português.

5.4.10 Como condição de habilitação técnica deverá ser apresentado Alvará Sanitário vigente emitido pelo órgão técnico competente.

## **06 – DO PRAZO PARA A ENTREGA DO OBJETO REGISTRADO**

06.1 Após a emissão da ordem de fornecimento, a(s) Empresa(s) Registrada(s) terá(ão) o prazo de 30 (trinta) dias para entrega/instalação do objeto.

06.2 Se houver pedido formal de prorrogação do prazo definido no item anterior, devidamente justificado pelo licitante/contratado e acatado pela Administração, o prazo poderá ser prorrogado para melhor atendimento ao interesse público.

06.3 Os itens serão avaliados em relação à conformidade, especificação, bem como qualidade e quantidade, de acordo com o pedido.



## **07 – DO LOCAL (DA ENTREGA DOS BENS OU DA PRESTAÇÃO DOS SERVIÇOS)**

07.1 Os locais de entrega bem como demais informações complementares sobre a Execução constarão nas respectivas OF / Contrato, podendo abranger toda a extensão territorial do CODEMM.

## **08 – DA FISCALIZAÇÃO DA EVENTUAL CONTRATAÇÃO**

08.1 O regime de execução é indireto, nos termos lei 14.133 de 2021.

08.2 A fiscalização da administração pública se incumbirá de discutir e avaliar, constantemente, o teor, a qualidade dos bens/serviços e o andamento de sua execução e fazer exigências, quando necessárias.

08.3 Em nível de acompanhamento, deverão ser procedidas reuniões periódicas na medida em que as necessidades do desenvolvimento dos trabalhos assim exigirem.

08.4 A execução do objeto será acompanhada por servidor responsável, aqui denominado Fiscal do Contrato, por meio de portaria específica, a quem caberá o acompanhamento, a fiscalização, gerenciamento do contrato e a certificação da nota fiscal correspondente aos fornecimentos realizados;

08.5 As decisões e providências que ultrapassem a competência do servidor designado para o acompanhamento e a fiscalização dos fornecimentos deverão ser solicitadas ao superior responsável, em tempo hábil para a adoção das medidas convenientes.

08.6 O fornecimento dos bens adquiridos será objeto de acompanhamento, controle, fiscalização e avaliação do servidor designado do CONTRATANTE, devidamente designado e com atribuições específicas, cabendo a ele no acompanhamento e na fiscalização do Contrato, registrar as ocorrências relacionadas com sua execução, comunicando à CONTRATADA as providências necessárias à sua regularização, as quais deverão ser atendidas de imediato, salvo motivo de força maior.

08.7 A fiscalização será exercida no interesse da Administração e não exclui nem reduz a responsabilidade da empresa a ser adjudicada, inclusive perante terceiros, por quaisquer irregularidades, e, na sua ocorrência, não implica corresponsabilidade do Poder Público ou de seus agentes e ou prepostos.

08.8 Os empregados da licitante CONTRATADA não executarão tarefas em desacordo com aquelas estabelecidas no instrumento convocatório.

## **09 – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

- 09.1 Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela CONTRATADA, de acordo com as cláusulas contratuais e os termos de sua proposta.
- 09.2 Exercer o acompanhamento e a fiscalização do objeto, por uma comissão designada, anotando em registro próprio as falhas detectadas, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos empregados eventualmente envolvidos, e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.
- 09.3 Notificar a CONTRATADA por escrito da ocorrência de eventuais imperfeições no curso da execução dos serviços, fixando prazo para a sua correção.
- 09.4 Pagar à CONTRATADA o valor resultante da entrega do objeto, no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência, Edital e seus anexos.
- 09.5 Proporcionar todas as facilidades indispensáveis ao bom cumprimento da execução do objeto.
- 09.6 Acompanhar, avaliar e fiscalizar a execução do contrato, nomeando Gestores e Fiscais, que deverão ser servidores do quadro de pessoal do Município.
- 09.7 Emitir, por intermédio dos Gestores e dos Fiscais do Contrato, pareceres sobre os atos relativos à execução do contrato, em especial, quanto ao acompanhamento e fiscalização da entrega do objeto e às exigências estabelecidas no Termo de Referência.
- 09.8 Manter arquivado, junto ao processo administrativo, o contrato a ser firmado e todas as correspondências trocadas pelas partes contratantes.
- 09.9 Comunicar à CONTRATADA, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido.
- 09.10 Informar à CONTRATADA das ocorrências inadequadas para que sejam adotadas medidas corretivas.
- 09.11 Prestar as informações e esclarecimentos que venham a ser solicitados pelo(s) representante(s) da CONTRATADA.
- 09.12 Aplicar, se for o caso, as sanções administrativas e penalidades regulamentares e contratuais.
- 09.13 Manifestar-se formalmente em todos os atos relativos à execução do contrato.
- 09.14 Comunicar à licitante vencedora todas e quaisquer ocorrências relacionadas com a entrega/ execução dos bens/serviços.
- 09.15 Rejeitar, no todo ou em parte, os bens/serviços entregues ou executados fora da

especificação deste Termo de Referência/Projeto Básico.

09.16 Providenciar a aceitação provisória do objeto deste Termo de Referência, em até 15 (quinze) dias, contados da data do recebimento, pela administração pública, da comunicação do adjudicatário, informando o término ou conclusão do objeto.

09.17 Providenciar a aceitação definitiva do objeto deste Termo de Referência, em até 90 (noventa) dias, contados da data da aceitação provisória emitida pela administração pública.

## **10 – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

10.1 Entregar o objeto, no prazo a ser estabelecido no Termo de Referência;

10.2 Apresentar os empregados devidamente uniformizados e identificados por meio de crachá, além de provê-los com Equipamentos de Proteção Individual – EPI.

10.3 Manter durante toda a execução contratual, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

10.4 Aceitar, nas mesmas condições contratuais, os percentuais de acréscimo ou supressões limitados ao estabelecido no artigo 125, da Lei Federal no 14.133/21, tomando-se por base o valor contratual;

10.5 Responsabilizar-se pelos danos causados direta ou indiretamente à contratante ou a terceiros, decorrentes da sua culpa ou dolo, quando da execução do objeto, não podendo ser arguido para efeito de exclusão ou redução de sua responsabilidade o fato de a contratante proceder à fiscalização ou acompanhar a execução contratual;

10.6 Responder por todas as despesas diretas e indiretas que incidam ou venham a incidir sobre a execução contratual, inclusive as obrigações relativas a salários, previdência social, impostos, encargos sociais e outras providências, respondendo obrigatoriamente pelo fiel cumprimento das leis trabalhistas e específicas de acidentes do trabalho e legislação correlata, aplicáveis ao pessoal empregado na execução contratual;

10.7 Prestar imediatamente as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela contratante, salvo quando implicarem em indagações de caráter técnico, hipótese em que serão respondidas no prazo de 24 (vinte e quatro) horas;

10.8 Refazer, substituir ou reparar o objeto contratual que comprovadamente apresente condições de defeito ou em desconformidade com as especificações deste termo, no prazo fixado pelo(s) órgão(s), contado da sua notificação;

10.9 Cumprir, as condições de garantia do objeto, responsabilizando-se pelo período oferecido em sua proposta comercial, observando o prazo mínimo exigido pela administração;

10.10 Providenciar a substituição de qualquer profissional envolvido na execução do objeto

contratual, cuja conduta seja considerada indesejável pela fiscalização da contratante;

10.11 Responsabilizar-se integralmente pela observância do dispositivo no título II, capítulo V, da CLT, e na Portaria nº 3.460/77, do Ministério do Trabalho, relativos à segurança e higiene do trabalho, bem como a Legislação correlata em vigor a ser exigida.

10.12 A CONTRATADA deverá tratar como confidenciais e zelar pelo sigilo de todos os dados, informações ou documentos que tomar conhecimento em decorrência da entrega do objeto desta contratação, devendo orientar seus empregados e/ou prepostos nesse sentido, sob pena de responsabilidade civil, penal e administrativa.

10.13 A CONTRATADA deverá assumir responsabilidade sobre todos os possíveis danos físicos e/ou materiais causados ao Órgão ou a terceiros, advindos de imperícia, negligência, imprudência ou desrespeito às normas de segurança.

10.14 A CONTRATADA estará sujeita às penalidades administrativas, civis e penais pelo descumprimento da obrigação assumida.

10.15 Comunicar ao CONTRATANTE todas e quaisquer ocorrências relacionadas com a entrega/execução dos bens/serviços.

10.16 Descrever sua proposta obedecendo às especificações constantes deste Termo de Referência /Projeto Básico e seus anexos integrantes, bem como demais informações necessárias ao perfeito entendimento do conteúdo, sob pena de desclassificação da mesma, caso não o faça.

10.17 Destacar, se assim desejar, na sua proposta e posteriormente na Nota/Documento Fiscal, no caso de microempresas e empresas de pequeno porte, se é ou não optante pelo Simples Nacional e em qual anexo a mesma se enquadra, para fins de aplicação de alíquota do ISS e IRRF prevista na Legislação Tributária Federal. Caso contrário, será atribuída a alíquota correspondente prevista no Código Tributário Municipal, assim como as alíquotas de 1% ou 1,5% a título de IRRF.

10.18 Destacar, se assim desejar, na sua proposta e posteriormente na Nota/Documento Fiscal, em caso de contratações mediante cessão de mão-de-obra ou empreitada, o valor total da mão-de-obra empregada e o valor correspondente a 11%, para fins de retenção do INSS prevista na Legislação Previdenciária. Caso contrário, será atribuída a alíquota de 11% sobre o valor total da Nota/Documento Fiscal.

10.19 Assinar a ata de REGISTRO DE PREÇOS, mantendo, durante toda a vigência dos mesmos, compatibilidade com as obrigações por ela assumidas e todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no edital.

10.20 Ser a única responsável por todos os ônus tributários federais, estaduais e municipais, ou obrigações concernentes à legislação social, trabalhista, fiscal, securitária ou previdenciária, bem como por todos os gastos e encargos inerentes à mão de obra necessária

à perfeita execução do objeto contratual, entendendo-se como ônus tributários: pagamento de impostos, taxas, contribuições de melhoria, contribuições parafiscais, empréstimos compulsórios, tarifas e licenças concedidas pelo poder público.

10.21 Fornecer os bens adquiridos dentro de elevados padrões de qualidade, observado o disposto na Lei nº. 8.078 de 11.09.90 (Código de Defesa do Consumidor);

10.22 Fornecer os bens adquiridos obedecendo às instruções da Fiscalização do Contrato, que deverão ser imediatamente acatadas. No caso de apontamento de falhas, a empresa a ser adjudicada deverá tomar as providências necessárias à correção;

10.23 Não transferir ou ceder, total ou parcialmente, os direitos e obrigações decorrentes da adjudicação dos bens ou de qualquer item da execução do objeto deste, a não ser que haja expressada autorização da CONTRATANTE;

10.24 Colocar mão-de-obra especializada à boa execução dos serviços de manutenção;

10.25 Assumir, por sua exclusiva conta, todos os custos e encargos resultantes da execução dos serviços de manutenção, inclusive transporte, impostos, taxas, contribuições, emolumentos e suas majorações, incidentes ou que vier a incidir sobre o objeto do Edital, bem como encargos técnicos;

10.26 Apresentar as comprovações de regularidades fiscais e trabalhistas;

10.27 Fornecer peças novas, ou seja, não remanufaturados de acordo com a demanda dos equipamentos;

10.28 Disponibilizar um atendimento online ou por telefone;

10.29 Enviar e entregar todo tipo de peças para ao Consórcio, incluindo os seus municípios, aos cuidados do Gestor do contrato;

10.30 Assumir integral responsabilidade pelos danos causados ao CONSÓRCIO ou a terceiros, na prestação dos serviços de garantia contratados, inclusive por acidentes, mortes, perdas ou destruições, isentando o CONSÓRCIO de todas e quaisquer reclamações cíveis ou trabalhistas que possam surgir. Não invocar redução ou exclusão dessa responsabilidade a fiscalização exercida pela Contratante, nem concorrendo para impedir seu acompanhamento;

10.31 Responder, civilmente, pelos danos de qualquer natureza que venham a sofrer os bens apreendidos, mobiliários, cargas em geral, ou qualquer outro bem da Administração Pública, em razão de ação ou omissão de funcionários da CONTRATADA ou de quem em seu nome agir, na execução do Contrato;

10.32 Comunicar imediatamente ao CONSÓRCIO qualquer anormalidade verificada, inclusive de ordem funcional e que atente contra o patrimônio da Contratante, para que sejam adotadas as providências necessárias;

10.33 Substituir, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas após notificação, sempre que

exigido Consórcio, incluindo os seus municípios, independentemente de qualquer justificativa por parte desta, qualquer empregado ou preposto cuja atuação, permanência e/ou comportamento sejam julgados prejudiciais, inconvenientes ou insatisfatórios à disciplina Consórcio, incluindo os seus municípios;

10.34 Designar, por escrito, no ato do recebimento da Autorização de Fornecimento, preposto(s) que tenha(m) poderes para resolução de possíveis ocorrências durante a execução dos serviços da garantia, ou designar permanentemente responsável(eis) para os mesmos fins;

10.35 Manter durante toda a execução do Contrato a compatibilidade com as obrigações e condições assumidas que culminaram em sua habilitação e qualificação;

10.36 Durante a validade da Ata de Registro de Preços, a licitante vencedora não poderá alegar indisponibilidade do produto ofertado, sob pena de aplicação das penalidades previstas neste Edital;

10.37 As entregas dos equipamentos serão de acordo com a necessidade da Instituição, sendo as entregas realizadas em até 15 (QUINZE) dias após o pedido e emissão da Ordem de Fornecimento.

10.38 Fornecer Nota Fiscal/Fatura individual, discriminando a quantidade de produção e o valor a ser pago. As notas/faturas deverão conter código de barras para baixa automática no sistema bancário.

## **11 – DO EDITAL/CONVITE DA LICITAÇÃO**

11.1 Os itens do Edital serão aplicados de acordo com as demandas da contratante através da equipe Gestora do Pedido, de acordo com presente Termo de Referência tendo por escopo descrever os itens, respeitando as especificações técnicas.

## **12 – DO CONTRATO**

12.1 As cláusulas contratuais obedecerão às disposições legais, bem como poderão atribuir outras cláusulas de acordo com o objeto empregado, para fins de efetividade e legalidade, nos termos da lei nº 14.133 de 2021.

12.2 Dar-se-á rescisão contratual das partes nos termos da aplicação da lei 14.133 de 2021.

12.3 Os motivos de rescisão do Contrato serão estabelecidos nos Artigos de 137 a 139 todos da Lei Federal de nº 14.133/2021.

12.4 Do futuro contrato que poderá ser firmado, o Gestor do Pedido poderá solicitar ao Ordenador de Despesa ADITAMENTO CONTRATUAL nos termos da lei 14.133 de 2021.

12.5 O contrato oriundo deste processo licitatório terá uma vigência inicial de 12 (doze) meses, contados a partir da data de assinatura do contrato entre as partes, podendo, mediante interesse das partes, ser prorrogado até o limite decenal estabelecido pelo artigo 107 da Lei Federal nº. 14.133/21.

12.6 Os preços são fixos e irremovíveis no prazo de um ano contado da data-base vinculada à data do orçamento estimado.

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

12.8 Em relação aos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.

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

12.10 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.

12.11 O reajuste será realizado por apostilamento.

### **13 – FORMA DE PAGAMENTO**

13.1 O pagamento será efetuado, em até 30 (trinta) dias do mês subsequente, mediante apresentação da nota fiscal/fatura e detalhamento de impressão em anexo, que deverá estar devidamente atestada pelo setor competente.

13.2. Após a aprovação da NF por parte da contratante, fica estabelecido que os pagamentos efetuados em atraso pela CONTRATANTE serão monetariamente corrigidos pelo IPCA-E (com índice positivo), levando-se em consideração a variação deste índice entre o mês do vencimento da prestação e o efetivo pagamento.

13.3. O pagamento será feito taxa fixa por equipamento instalado mais produção quando este estiver especificado na planilha de formação de preço.

13.4. O Consórcio, incluindo os seus municípios, reserva-se o direito de suspender o pagamento se o objeto estiver em desacordo com as especificações constantes deste Edital e seus Anexos.



13.5. Caso a licitante vencedora seja optante do Sistema Integrado de Pagamento de Impostos e Contribuições das Microempresas e Empresas de Pequeno Porte — SIMPLES, deverá apresentar, juntamente com a nota fiscal/fatura, a devida comprovação, a fim de evitar a retenção na fonte dos tributos e contribuições, conforme legislação em vigor.

13.6. A nota fiscal ou fatura correspondente deverá ser entregue, pela licitante vencedora, diretamente ao Gestor do Contrato, que somente a liberará para pagamento, após atestar a entrega do objeto.

13.7. Havendo erro na nota fiscal ou na fatura, ou circunstância que impeça a liquidação das despesas, aquela será devolvida à licitante vencedora e o pagamento ficará pendente até que seja sanado o problema ocorrido. Nesta hipótese; o prazo para pagamento se iniciará após regularização da situação ou representação do documento fiscal, não acarretando qualquer ônus para Consórcio, incluindo os seus municípios.

13.8. O pagamento só será realizado após a comprovação da regularidade da licitante vencedora mediante a apresentação da documentação obrigatória (Receita Federal, Dívida Ativa da União, FGTS e INSS), devidamente atualizadas.

- a) Certidão Negativa de Débitos, ou Certidão Positiva com efeitos de Negativa, expedida pelo Estado do domicílio ou sede da empresa licitante;
- b) Certidão Negativa, ou Certidão Positiva com efeitos de Negativa, quanto à Dívida Ativa do Estado;
- c) Certidão Negativa de Débitos, ou Certidão Positiva com efeitos de Negativa, relativa à atividade econômica, expedida pelo Município do domicílio ou sede da empresa licitante;
- d) Certidão Negativa, ou Certidão Positiva com efeitos de Negativa, quanto à Dívida Ativa do Município;
- e) Certificado de Regularidade de Situação do FGTS — CRF, emitido pela Caixa Econômica Federal — CEF;
- f) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), ou positiva com efeitos de Negativa, emitida pelo Tribunal Superior do Trabalho.

13.9. Não será permitido pagamento antecipado (Artigo 145 da Lei 14.133/21).

## **14 – CONSIDERAÇÕES FINAIS**

14.1 Será considerada vencedora do certame a licitante que, após análise da proposta de preço e dos documentos de habilitação, atendidas as exigências deste Edital e seus anexos, houver ofertado o menor preço global;

14.2 As licitantes deverão apresentar proposta que contemple todos os itens para a entrega



objeto deste termo;

14.3 O CODEMM se reserva o direito de não aceitar ou receber qualquer objeto em desacordo com o previsto neste Termo, ou em desconformidade com as normas legais ou técnicas pertinentes ao seu objeto, podendo rescindir a contratação nos termos do previsto nos artigos da lei 14.133 de 2021, assim como aplicar as sanções previstas;

14.4 Qualquer tolerância por parte do CODEMM, no que tange ao cumprimento das obrigações ora assumida pela Contratada, não importará, em hipótese alguma, em alteração contratual, renovação, transação ou perdão, permanecendo em pleno vigor todas as condições do ajuste e podendo o CODEMM exigir o seu cumprimento a qualquer tempo;

14.5 A contratação não estabelece qualquer vínculo de natureza empregatícia ou de responsabilidade entre o contratante e os agentes, prepostos, empregados ou demais pessoas da CONTRATADA designadas para a execução do objeto contratado, sendo a Contratada a única responsável por todas as obrigações e encargos decorrentes das relações de trabalho entre ela e seus profissionais ou contratados, previstos na legislação pátria vigente, seja trabalhista, previdenciária, social, de caráter secundário ou qualquer outra.

Carmópolis de Minas/MG, 09 de março de 2026.

---

Meriton Balduino Alves  
**Diretor Executivo**

## **ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR – ETP**

### **1 - INFORMAÇÕES BÁSICAS**

Número processo: 020/2026

Pregão Eletrônico nº: 90020/2026

IRP nº: 00018/2026

### **2 - INTRODUÇÃO**

Este documento apresenta os estudos técnicos preliminares, onde será avaliada a contratação pretendida, demonstrando os elementos e as informações essenciais que servirão para embasar a elaboração do Termo de Referência, quando for considerada viável, de modo a melhor atender aos interesses e as necessidades dos consorciados, através da presente estrutura organizacional.

Destina o presente estudo essencialmente para assegurar a viabilidade técnica e econômica para a contratação de empresa para fornecimento de aquisição de mobiliários planejados, destinados aos Municípios que compõem o CODEMM.

### **3 - DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO:**

O CODEMM por meio de consulta de licitações passadas juntos aos Municípios Consorciados, constatou-se que, os municípios possuem uma demanda crescente por mobiliários a serem utilizados nos Órgãos do Municípios consorciados.

Através do levantamento de demandas originárias, chegou-se a uma lista contendo as especificações e quantitativos de equipamentos que serão adquiridos visando proporcionar o abastecimento frequente e satisfatório das secretarias dos Municípios Consorciados.

Foi identificado que os municípios sofrem com a reiterada necessidade de constantes procedimentos licitatórios para compras de bens móveis utilizados na

rotina administrativa.

A padronização desses mobiliários visa garantir qualidade, durabilidade e compatibilidade com os equipamentos já utilizados, assegurando uniformidade e economicidade na aquisição.

A demanda decorre de solicitações das diversas unidades administrativas, consolidadas pela área requisitante, considerando o consumo médio dos últimos exercícios e o crescimento das atividades administrativas.

O CODEMM busca através deste estudo técnico preliminar identificar as melhores soluções disponíveis no mercado para a contratação pretendida, visando suprir as necessidades dos municípios, dentro dos princípios de eficiência, sustentabilidade e garantia do interesse público.

Ao implementar essas iniciativas supracitadas, o CODEMM persegue medidas de sustentabilidade e economia nos gastos através de aquisição em larga escala.

#### **4 - REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO:**

O objeto do presente Estudo Técnico encontra-se dentro da classificação de bens comuns, em razão de suas características, quantidades e qualidades serem passíveis de especificações usuais no mercado, em todo o País.

Ademais, os padrões de desempenho e qualidade estão objetivamente definidos no bojo deste Estudo Técnico, por meio de especificações e características usuais praticadas no mercado nacional, permitindo a qualquer dos interessados formular proposta de preço, a fim de atender às exigências.

A realização desta licitação, na forma de sistema de registro de preços, tem o objetivo de formalizar uma Ata de Registro de Preços, para que não seja necessário realizar outro processo licitatório para contratação do objeto supracitado

para novas demandas, que estão pretensas a serem realizadas.

Vale lembrar que a opção pela adoção do Sistema de Registro de Preços (SRP) deve-se ao fato de este ser um forte aliado aos princípios da eficiência e da economicidade, por ser um procedimento que resulta em vantagens à Administração, descomplicando procedimentos para contratação do objeto, reduzindo a quantidade de licitações, propiciando e facilitando um maior número de ofertas, inclusive a participação das pequenas e médias empresas, enxugando os gastos do erário, por registrar preços e disponibilizá-los em Ata por 12 (doze) meses, prorrogável por igual período, para, quando surgir a necessidade, executar o objeto registrado, sem entraves burocráticos, entre outras vantagens.

O Sistema de Registro de Preços, segundo Marçal Justen Filho, *“apresenta diversas virtudes, propiciando a redução de formalidades e a obtenção de ganhos econômicos para a Administração Pública”*. Tal o é que, diante de situação que se amolde às hipóteses previstas no art. 3º do Regulamento, a adoção do Sistema de Registro de Preços constitui-se em verdadeira obrigação para o gestor, devendo apresentar justificativa em caso de não adoção.

Todo o aparato normativo técnico e legal envolvido com o fornecimento de materiais diversos deverão ser seguidos. Portanto, deverão ser fornecidos, com perfeição e segurança todos os itens listados na planilha, providenciando todos os materiais e equipamentos necessários, sendo as ganhadoras do processo licitatório responsável pela existência de qualquer vício, irregularidade, mesmo após término do contrato, obrigando-se a repará-lo de imediato. Também deverão ser utilizada toda logística necessária à boa prestação do fornecimento do objeto, seguindo rigorosamente todas as normas correlatas. O fornecimento dos materiais no que tange ao transporte e demais quesitos logísticos dos materiais será de inteira responsabilidade da empresa contratada.

## **5 - JUSTIFICATIVA DO JULGAMENTO**

A rigor, o art. 82, §1º, da Lei 14.133, de 1º de abril de 2021, prevê a obrigatoriedade da divisão do objeto por itens. Já o critério de julgamento de menor

preço global somente poderá ser adotado quando for demonstrada a inviabilidade de se promover a adjudicação por item e for evidenciada a sua vantagem técnica e econômico, devendo o critério de aceitabilidade de preços unitários máximos ser indicado no edital.

No presente caso, considerando que o objeto da pretensa contratação consiste em um sistema composto de ferramentas interconectadas a reunião global facilita o gerenciamento, a contratação e o suporte aos colaboradores e aos departamentos a serem atendidos, ao invés de acionar tantas vezes as empresas contratadas, quanto forem os itens licitados.

Cumpra ponderar que, ao decidir pelo procedimento do julgamento das propostas por global, cujos objetos podem ser apartados em itens, a Administração Pública visa a efetivação do interesse público, que demanda ser otimizado, buscando a economicidade e a eficiência, vez que torna mais factível a fiscalização dos contratos a serem firmados, sem deixar de fornecer os objetos necessários.

A adjudicação global dos lotes garante maior eficiência operacional, evita incompatibilidades entre sistemas e assegura que toda a solução contratada funcione de forma integrada e contínua. A fragmentação do objeto, por outro lado, poderia comprometer a eficácia do projeto e gerar entraves técnicos e administrativos.

O agrupamento de itens de forma global não compromete a competitividade do certame, já que várias empresas, que atuam no mercado, apresentam condições e aptidões para cotar todos os itens, resultando na manutenção da competitividade, gerando, consequentemente, repercussões positivas no processo licitatório, dentre elas a de aumentar a probabilidade de a Administração Pública firmar Ata de Registro de preços mais vantajosa beneficiando a eficiência em contratos administrativos, sem ter problemas com a fiscalização destes.

No que diz respeito à viabilidade técnica e econômica da realização do julgamento por global, esclarece Carvalho Carneiro que:

*"(...) a viabilidade técnica diz respeito à integridade do objeto, não se admitindo o parcelamento quando tal medida implicar na sua desnaturação,*

*onde põe em risco a satisfação do interesse público em questão. Já a viabilidade econômica significa que o parcelamento deve trazer benefícios para a Administração licitante, proporcionando um aumento da competitividade e uma consequente diminuição dos custos para a execução do objeto. No entanto, para uma real noção da viabilidade econômica do parcelamento, é preciso ter em mente a redução de custos proporcionada pela economia de escala".*

Sobre o tema, vale ainda citar a obra "Temas Polêmicos sobre Licitações e Contratos", vários autores, da editora Malheiros, na página 74, o seguinte trecho:

*"(...) em geral, a economia de escala é instrumento fundamental para diminuição de custos. Quanto maior a quantidade a ser negociada, menor o custo unitário, que em decorrência do barateamento do custo da produção (economia de escala na indústria), quer porque há diminuição da margem de lucro (economia de escala geralmente encontrada no comércio)".*

Assim posto, o agrupamento dos itens de forma global levou em consideração questões técnicas, bem como o ganho de economia em escala, sem prejuízo a ampla competitividade, uma vez que existe no mercado várias empresas com capacidade de fornecer os objetos na forma em que estão agrupados.

Tal agrupamento encontra guarida, ainda, em deliberações do C. Tribunal de Contas da União sobre a matéria, tais como a decisão que *"A aquisição de itens diversos de forma global deve estar respaldada em critérios justificantes"*.

Adicionalmente, para a Administração, o não parcelamento significará economia de escala, já que a gestão contratual poderá se concentrar em uma única empresa. Nesse sentido, vale invocar julgados do TCU que admitem o não parcelamento desde que tecnicamente justificado. (BRASIL. Tribunal de Contas da União. Acórdão 1.214/2013-TCU-Plenário).

Ademais, a adoção de licitação por itens isolados exigiria elevado número de procedimentos para seleção, o que tornaria extremamente oneroso a atividade da Administração Pública, sob o ponto de vista do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, de sorte que poderia colocar em risco a economia de escala e a celeridade processual, comprometendo a seleção de proposta mais vantajosa buscada no certame.

A medida de unificação global não prejudicará a competitividade, mas sim o oposto. Exatamente pela quantidade de itens agrupados, o tamanho e o valor global tornarão o certame mais atraente às empresas do ramo.

## **6 - DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO:**

A escolha da contratação de fornecimento de mobiliário planejado para atender as necessidades das cidades consorciadas se justifica através de diversos elementos técnicos, operacionais e econômicos que evidenciam as vantagens dessa solução.

O objetivo consiste em atender às demandas já existentes oriundas dos Municípios consorciados, bem como os prédios que venham a ser inaugurados, segundo o planejamento da Administração. Busca-se também o aperfeiçoamento, padronização e uniformização por parte deste Consórcio, quanto às aquisições de bens móveis.

A solução proposta visa possibilitar a aquisição, através de Registro de Preço, de móveis planejados, de modo que a entidade pública possa atuar de forma estruturada, no que se refere ao exercício da rotina administrativa.

Neste sentido, considerando a necessidade da administração em realizar contratações do objeto para suas atividades cotidianas, tem-se identificado que a aquisição do presente objeto, se enquadra perfeitamente para a execução dos objetivos pretendidos.

O fornecimento do objeto foi selecionado com a finalidade de dar segurança, conservar e melhorar a qualidade dos aparelhos públicos, bem como dos usuários e às pessoas que lá laboram, e assegurar a continuidade e eficiência do serviço público dos municípios consorciados.

Essa solução visa assegurar que as atividades realizadas pelos

municípios consorciados ocorram de forma organizada e dentro dos padrões desejados, proporcionando ambientes adequados para os servidores e para a população em geral.

Por conclusão, a contratação está em consonância com os objetivos estratégicos da gestão municipal.

## 7 - DAS CARACTERÍSTICAS E ESPECIFICAÇÕES DOS ITENS QUE COMPÕEM O OBJETO

LOTE 1 - MÓVEIS EM AÇO		
ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
1	MINI PORTA PALETE	315
2	PORTA OBJETO COM 56 PORTAS	315
3	ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE	840
4	ESTANTE BIBLIOTECA SIMPLES	1.050
5	BIBLIOCANTO SINALIZADOR	3.045
6	BIBLIOCANTO	3.045
7	CARRINHO PARA TRANSPORTE DE LIVROS	315
8	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE EXPOSITORIA W-TECA MINI	1.050
9	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE W-TECA MINI	1.050
10	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE W-TECA MINI	840
11	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE EXPOSITORIA W-TECA	840
12	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE W-TECA	840
13	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE W-TECA	1.050
14	ROUPEIRO DE AÇO COM 16 PORTAS	525
15	ROUPEIRO DE AÇO COM 12 PORTAS	525
16	ROUPEIRO DE AÇO COM 08 PORTAS 1820x1225x420 (AxLxP)	525
17	ROUPEIRO DE AÇO COM 08 PORTAS 1820x625x420 (AxLxP)	525
18	ROUPEIRO DE AÇO COM 06 PORTAS	525
19	ROUPEIRO DE AÇO COM 04 PORTAS 1820x625x420 (AxLxP)	525
20	ROUPEIRO DE AÇO COM 04 PORTAS 1820x325x420 (AxLxP)	525
21	ROUPEIRO DE AÇO COM 02 PORTAS	525
22	ROUPEIRO DE AÇO COM 01 PORTA	525
23	ARMÁRIO MILITAR	525
24	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1980x900x450 (AxLxP)	525
25	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1700x900x450 (AxLxP)	525
26	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1980x1200x450 (AxLxP)	525
27	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1980x900x450 (AxLxP)	525
28	ESTANTE DE AÇO COM 06 PRATELEIRAS 1980x925x450 (AxLxP)	1.995
29	ARQUIVO COM 04 GAVETAS	1.995

LOTE 2 - MÓVEIS ESCOLARES		
ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
30	PAINEL-LOUSA INTERATIVO DUAS FACES MÓVEL	315
31	CONJUNTO MESA E CADEIRA ALUNO ADULTO	13.545
32	CONJUNTO MESA E CADEIRA ALUNO JUVENIL	13.545
33	CONJUNTO MESA E CADEIRA ALUNO INFANTIL	13.545
34	CONJUNTO UNIVERSITÁRIO COM PRANCHETA FRONTAL	9.030
35	CONJUNTO UNIVERSITÁRIO COM PRANCHETA LATERAL	9.030
36	MESA PARA CADEIRANTE	252
37	CONJUNTO PROFESSOR	903
38	MOBILIÁRIO COMPLEMENTAR RECREATIVO SEXTAVADO INFANTIL	2.247



	COM MESA GANGORRA E CADEIRA MONOBLOCO	
39	MOBILIÁRIO COMPLEMENTAR EDUCACIONAL INFANTIL COM MESA LOUSA E CADEIRA MONOBLOCO	6.762
40	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES INFANTIL COM CADEIRA MONOBLOCO	1.344
41	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES JUVENIL COM CADEIRA MONOBLOCO	1.344
42	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES ADULTO COM CADEIRA MONOBLOCO	1.344
43	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES COM BANQUETA REBATÍVEL	1.344
44	PUFF HEXAGONAL	4.032
45	PUFF REDONDO	4.032

LOTE 3 - MÓVEIS EM MADEIRA		
ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
46	PLATAFORMA DE TRABALHO DUPLA PÉ METAL	441
47	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ TRAVE METÁLICO 3150x735x1200 (LxAxP)	105
48	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ TRAVE METÁLICO 2500x735x1200 (LxAxP)	105
49	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ TRAVE METÁLICO 2000x735x1200 (LxAxP)	105
50	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ METÁLICO 2200x735x1050 (LxAxP)	105
51	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ METÁLICO 1800x735x1050 (LxAxP)	105
52	MESA DE REUNIÃO REDONDA COM PÉ METÁLICO	357
53	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1200x735x1200 (LxAxP)	315
54	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1400x735x1200 (LxAxP)	315
55	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1600x735x1200 (LxAxP)	315
56	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1800x735x1200 (LxAxP)	315
57	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1200x735x1200 (LxAxP)	315
58	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1400x735x1200 (LxAxP)	315
59	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1600x735x1200 (LxAxP)	315
60	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1800x735x1200 (LxAxP)	315
61	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1200x735x600 (LxAxP)	315
62	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1400x735x600 (LxAxP)	315
63	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1600x735x700 (LxAxP)	315
64	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1800x735x700 (LxAxP)	315
65	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1200x735x600 (LxAxP)	315
66	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1400x735x600 (LxAxP)	315
67	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1600x735x700 (LxAxP)	315
68	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1800x735x700 (LxAxP)	315
69	ARMÁRIO EXTRA ALTO 900x2100x500 (LxAxP)	357
70	ARMÁRIO ALTO 800x1625x500 (LxAxP)	357
71	ARMÁRIO BAIXO 800x735x500 (LxAxP)	357
72	ARMÁRIO MISTO 800x1100x500 (LxAxP)	357
73	GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS	441
74	GAVETEIRO VOLANTE COM TRÊS GAVETAS	441
75	GAVETEIRO SUSPENSO COM DUAS GAVETAS	441
76	MESA DIRETOR EM "L"	42
77	MESA PRESIDENTE EM "L"	42
78	CABINE DE PRIVACIDADE ACÚSTICA UM LUGAR	63
79	CABINE DE PRIVACIDADE ACÚSTICA DOIS LUGARES	63
80	CABINE DE PRIVACIDADE ACÚSTICA QUATRO LUGARES	63
81	MESA PARA CABINE ACÚSTICA	189
82	SOFÁ PARA CABINE ACÚSTICA (DIREITO/ESQUERDO)	315
83	MESA ORGÂNICA ELÉTRICA COM CONECTIVIDADE 1400x720/1190x700 (LxAxP)	42
84	MESA ORGÂNICA ELÉTRICA COM CONECTIVIDADE 1700x720/1190x700 (LxAxP)	42

LOTE 4 - CADEIRAS		
ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
85	POLTRONA DE AUDITÓRIO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL	1.785
86	POLTRONA DE AUDITÓRIO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL OBESO	126
87	SOFÁ DE UM LUGAR COM APOIO DE BRAÇOS	1.323
88	SOFÁ DE DOIS LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS	1.323
89	SOFÁ DE TRÊS LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS	1.323
90	CADEIRA 4 PÉS PLUS SIZE	126
91	CADEIRA GIRATÓRIA PLUS SIZE	126
92	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL ESPALDAR ALTO	2.793

	COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	
93	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	2.793
94	CADEIRA APROXIMAÇÃO "S" ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	2.793
95	CADEIRA PRESIDENTE COM ASSENTO E ENCOSTO EM TELA COM APOIO DE CABEÇA	1.995
96	CADEIRA DIRETOR COM ENCOSTO EM HYTREL E ASSENTO ESTOFADO	1.995
97	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA COM APOIO DE BRAÇO	2.793
98	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA SEM APOIO DE BRAÇO	2.793
99	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO E APOIO DE BRAÇO	1.596
100	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596
101	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO E APOIO DE BRAÇO	1.596
102	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596
103	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO E APOIO DE BRAÇO	1.596
104	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596
105	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO E APOIO DE BRAÇO	1.596
106	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596
107	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO	3.990
108	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	3.990
109	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS MONOBLOCO	3.990

## 8 - LEVANTAMENTO DE MERCADO:

Diante das necessidades identificadas neste estudo, a resolução efetiva dessas demandas requer a contratação de empresa (s) cujo ramo de atividade esteja alinhado com o objeto em questão.

Para isso, foram examinadas contratações semelhantes realizadas por outros órgãos e entidades, por meio de consultas a diferentes editais, visando identificar possíveis novas metodologias, tecnologias ou inovações que pudessem melhor atender as necessidades da municipalidade, reforçando os princípios da economicidade e da vantajosidade exigidos na lei 14.133 de 2021.

## 9 - ESTIMATIVA DA CONTRATAÇÃO:

A estimativa de valor será realizada mediante constatação de acordo com a cotação dos itens.

Para compor uma estimativa de mercado também na realidade das empresas fornecedoras, será realizado pedidos de preços junto ao comércio mediante

contato direto para apresentação de orçamentos prévios, para obter uma média de valor mais coerente com a realidade de mercado do objeto deste processo licitatório.

## **10 - RESULTADOS PRETENDIDOS:**

É premissa básica criar condições para a realização de forma econômica e eficiente através de estruturas destinadas ao regular desempenho das atividades da Administração Pública.

A contratação objetiva alcançar resultados concretos sob o prisma da economicidade e racionalização dos gastos públicos, em consonância com os princípios do art. 5º, inciso IV da Lei nº 14.133/2021. Os principais resultados esperados são:

- Redução de custos unitários: a aquisição conjunta e planejada, mediante pregão eletrônico, propiciará melhores condições comerciais e descontos por volume.
- Evitação de contratações emergenciais: o fornecimento regular reduz a necessidade de compras urgentes, geralmente mais onerosas.
- Competitividade ampliada: a modalidade eletrônica e o pregão aberto estimulam a participação de diversos fornecedores, assegurando preços mais vantajosos.
- Controle orçamentário: a sistematização do processo licitatório permite planejamento financeiro e previsibilidade de despesas.
- Otimização de recursos públicos: a economia obtida com a contratação poderá ser redirecionada a outras políticas públicas prioritárias, reforçando a eficiência fiscal.

Em termos de efetividade, a presente aquisição do objeto deve atingir os seguintes resultados:

- ✓ Valer-se da ampliação da competitividade entre empresa com a capacidade de atendimento a todos os municípios que aderirem a SRP;
- ✓ Redução do custo administrativo com a realização de múltiplas licitações;
- ✓ Melhoria do gasto público por meio da utilização da economia compartilhada;

## **11 - IMPACTOS AMBIENTAIS:**

A presente aquisição não possui relevantes impactos ambientais, contudo nos termos da Instrução Normativa nº 1 de 19 de janeiro de 2010, que dispõe sobre os critérios de sustentabilidade ambiental na aquisição de bens, contratação de serviços ou obras pela Administração Pública Federal Direta, as empresas serão responsáveis pela utilização de tecnologia e materiais que reduzam o impacto ambiental, bem como a utilização de materiais que possam ser submetidos à reciclagem.

Os materiais ofertados devem ser produzidos por fabricantes compromissados com o meio ambiente, que mantenham programa continuado de sustentabilidade ambiental, e que além de se enquadrarem no disposto nos itens anteriores, comprovem que cumprem a legislação ambiental pertinente ao objeto da licitação.

Os licitantes devem optar, quando possível, por produtos constituídos por materiais naturais.

## **12 - ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

A ata de registro de preços terá vigência por 12 (doze) meses, a partir da data de sua assinatura, podendo ser prorrogada por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso.

Durante a vigência da ata, os órgãos e as entidades da Administração Pública federal, 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:

- Apresentação de justificativa da vantagem da adesão, inclusive em situações de provável desabastecimento ou descontinuidade de serviço público;
- Demonstração de que os valores registrados estão compatíveis com os valores praticados pelo mercado na forma do art. 23 da Lei nº 14.133, de 2021;
- Consulta e aceitação prévias do órgão ou da entidade gerenciadora e do

fornecedor.

A autorização do órgão ou entidade gerenciadora apenas será realizada após a aceitação da adesão pelo fornecedor.

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.

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.

O prazo de que trata o item anterior, relativo à efetivação da contratação, poderá ser prorrogado, excepcionalmente, mediante solicitação do órgão ou da entidade não participante, desde que aceita pelo órgão ou pela entidade gerenciadora e respeitado o limite temporal de vigência da ata de registro de preços.

O órgão ou a entidade poderá aderir a item da ata de registro de preços da qual seja integrante, na qualidade de não participante, para aqueles itens para os quais não tenha quantitativo registrado.

As contratações adicionais pelo órgão ou entidade não participante não poderá exceder, por órgão ou entidade, a 50% (cinquenta por cento) dos quantitativos dos itens de cada global, registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e para os órgãos participantes.

O quantitativo decorrente das adesões à ata de registro de preços não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem

### **13 - INÍCIO E LOCAL DA EXECUÇÃO DO OBJETO**

Após a emissão da ordem de fornecimento, a(s) Empresa(s)

Registrada(s) terão o prazo máximo de 30 (trinta) dias para entrega/instalação do objeto.

O prazo acima poderá ser prorrogado, desde que haja pedido formal por escrito, devidamente justificado, para atendimento do interesse público.

Os objetos serão fornecidos em toda extensão territorial do Consórcio CODEMM.

#### **14 - SUBCONTRATAÇÃO**

Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

#### **15 - ALTERAÇÃO SUBJETIVA**

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

#### **16 - INSTRUMENTO CONTRATUAL**

O contrato decorrente da ata de registro de preços terá vigência de até 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado sucessivamente, desde que respeitada a vigência máxima decenal e atestada pela autoridade competente que as condições e preços permanecem vantajosos para a Administração, permitida a negociação com a Contratada ou a extinção do contrato sem ônus para qualquer das partes.

As cláusulas contratuais obedecerão às disposições legais, bem como poderão atribuir outras cláusulas de acordo com o objeto empregado, para fins de efetividade e legalidade, nos termos da lei 14.133 de 2021.

Dar-se-á rescisão contratual das partes nos termos da aplicação da lei 14.133 de 2021.

## **17 - FISCALIZAÇÃO E ACOMPANHAMENTO DA EXECUÇÃO**

A fiscalização e acompanhamento da execução do contrato serão exercidos pelo CODEMM e pelos Municípios consorciados através de servidor municipal designado de cada ente, por meio de portaria específica, a quem competirá dirimir as dúvidas que surgirem no curso da execução do contrato e que registrará todas as ocorrências e deficiências verificadas em relatório, cuja Cópia será encaminhada à Contratada, objetivando a imediata correção das irregularidades apontadas, bem como o gerenciamento do contrato e a certificação da nota fiscal correspondente aos objetos entregues.

Durante todo o período de vigência do contrato, a Contratada deverá manter preposto aceito pelo Contratante, para representá-la administrativamente sempre que for necessário.

O representante do Contratante deverá ter a experiência necessária para o acompanhamento e controle da execução do objeto e do contrato.

A fiscalização de que trata esta cláusula não exclui nem reduz a responsabilidade da contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da contratante ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 120 da Lei Federal nº 14.133/2021

A conformidade do material a ser utilizado na execução do objeto deverá ser verificada juntamente com o documento da Contratada que contenha a relação detalhada dos mesmos, de acordo com o estabelecido no Termo de Referência e na proposta, informando as respectivas quantidades e especificações técnicas, tais como marca, qualidade e forma de uso.



- O fiscal do contrato também poderá solicitar ao preposto que forneça os seguintes documentos:
  - a)** Extrato da conta do INSS e do FGTS de qualquer empregado, a critério do Contratante;
  - b)** Cópia da folha de pagamento analítica de qualquer mês do fornecimento do objeto, em que conste como tomador o Contratante;
  - c)** Cópia dos contracheques dos empregados relativos a qualquer mês do fornecimento do objeto ou, ainda, quando necessário, cópia de recibos de depósitos bancários;
  - d)** Comprovantes de entrega de benefícios suplementares (vale-transporte, vale alimentação, entre outros), a que estiver obrigada por força de lei ou de Acordo, Convenção ou Dissídio Coletivo de trabalho, relativos a qualquer mês do fornecimento do objeto e de qualquer empregado;
  - e)** Comprovantes de realização de eventuais cursos de treinamento e reciclagem que forem exigidos por lei ou pelo contrato;
  - f)** Documentos comprobatórios da realização do pagamento de vale-transporte e auxílio alimentação em nome dos empregados, relativos ao período de execução contratual, para fins de conferência pela fiscalização.

O descumprimento total ou parcial das demais obrigações e responsabilidades assumidas pela Contratada, incluindo o descumprimento das obrigações trabalhistas ou a não manutenção das condições de habilitação, ensejará a aplicação de sanções administrativas, previstas no instrumento convocatório, no Termo de Referência e na legislação vigente, podendo culminar em rescisão contratual.

O contrato só será considerado integralmente cumprido após a comprovação, pela Contratada, do pagamento de todas as obrigações trabalhistas, sociais e previdenciárias referentes à mão de obra alocada em sua execução, inclusive quanto às verbas rescisórias.

Por ocasião do encerramento da prestação contratual ou em razão da dispensa de empregado vinculado à execução contratual, a Contratada deverá



entregar no prazo a ser definido pela Contratante posteriormente, a seguinte documentação pertinente a cada trabalhador:

- a) Termos de rescisão dos contratos de trabalho dos empregados, devidamente homologados, quando exigível pelo sindicato da categoria;
- b) Guias de recolhimento da contribuição previdenciária e do FGTS, referentes às rescisões contratuais;
- c) Extratos dos depósitos efetuados nas contas vinculadas individuais do FGTS de cada empregado dispensado;
- d) Exames médicos demissionais dos empregados dispensados.

As decisões e providências que ultrapassarem a competência do servidor designado para o acompanhamento e a fiscalização dos fornecimentos deverão ser solicitadas ao Secretário responsável, em tempo hábil, para a adoção das medidas convenientes.

## **18 - FORMA DE PAGAMENTO**

O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias do mês subsequente do fornecimento do objeto, mediante apresentação da nota fiscal/fatura, acompanhada de relatório da quantidade de funcionários e dos materiais utilizados, que deverá estar devidamente atestada pelo setor competente.

Após a aprovação da NF-e por parte do Contratante, fica estabelecido que os pagamentos efetuados em atraso pelo Contratante serão monetariamente corrigidos pelo IPCA-E (com índice positivo), levando-se em consideração a variação deste índice entre o mês do vencimento da prestação e o efetivo pagamento.

O Consórcio, incluindo os seus municípios, reserva-se o direito de suspender o pagamento se os objetos estiverem em desacordo com as especificações constantes deste Termo de Referência.

Caso a Contratada seja optante pelo Sistema Integrado de Pagamento de Impostos e Contribuições das Microempresas e Empresas de Pequeno Porte —

SIMPLES, deverá apresentar, juntamente com a nota fiscal/fatura, a devida comprovação, a fim de evitar a retenção na fonte dos tributos e contribuições, conforme legislação em vigor.

A nota fiscal ou fatura correspondente deverá ser entregue diretamente ao fiscal do contrato, que somente a liberará para pagamento após atestar a entrega do objeto.

Havendo erro na nota fiscal ou na fatura, ou circunstância que impeça a liquidação das despesas, aquela será devolvida à Contratada e o pagamento ficará pendente até que seja sanado o problema ocorrido. Nessa hipótese, o prazo para pagamento se iniciará após regularização da situação ou reapresentação do documento fiscal, não acarretando qualquer ônus para o Contratante.

O pagamento só será realizado após a comprovação da regularidade da Contratada mediante a apresentação da documentação obrigatória para a habilitação.

## **19 - DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO**

Os equipamentos e estruturas deverão estar de acordo com as especificações descritas no Termo de Referência, atendendo as normas expedidas pelos órgãos oficiais competentes.

## **20 - RECEBIMENTO DO OBJETO**

Os objetos serão recebidos provisoriamente, no prazo de 10 (dez) dias pelo fiscal do contrato, mediante termos detalhados, quando verificado o cumprimento das exigências do Termo de Referência.

O prazo da disposição acima será contado do recebimento de comunicação de cobrança, oriunda do Contratado com a comprovação da entrega dos objetos a que se referem a parcela a ser paga.

O Contratado fica obrigado a reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no todo ou em parte, o objeto em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou materiais empregados, cabendo à fiscalização não atestar a última e/ou única entrega do objeto até que sejam sanadas todas as eventuais pendências que possam vir a ser apontadas no Recebimento Provisório.

A fiscalização não efetuará o ateste da última entrega do objeto até que sejam sanadas todas as eventuais pendências que possam vir a ser apontadas no Recebimento Provisório.

Os objetos serão recebidos definitivamente no prazo de 10 (dez) dias, contados do recebimento provisório, por servidor ou comissão designada pela autoridade competente, após a verificação da qualidade e quantidade do objeto e consequente aceitação mediante termo detalhado, com base nos relatórios e documentações apresentadas.

Os objetos poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

## **21 - SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

Com fulcro na Lei nº 14.133/2021, a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar aos licitantes e/ou adjudicatários as seguintes sanções, dentre outras eventuais penalidades estabelecidas no edital, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal:

- a)** Advertência;
- b)** Multa;
- c)** Impedimento de licitar e contratar; e
- 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.

Comete infração passível de responsabilização administrativa o licitante ou contratado que:

- I - der causa à inexecução parcial do contrato;
- II - der causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- III - der causa à inexecução total do contrato;
- IV - deixar de entregar a documentação exigida para o certame;
- V - não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;
- VI - não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;
- VII - ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado;
- VIII - apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação ou a execução do contrato;
- IX - fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução do contrato;
- X - comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
- XI - praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;
- XII - praticar ato lesivo previsto no [art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013](#).

Na aplicação das sanções serão considerados:

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

A multa será recolhida, no prazo máximo de 3 (três) dias úteis, a contar da comunicação oficial, em percentual de 0,5% (meio por cento) sobre o valor do contrato.

A multa poderá ser aplicada juntamente com as demais sanções. A aplicação das sanções não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado à Administração Pública.

## **22 - DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

Os recursos para a contratação do objeto desta licitação serão informados por ocasião da formalização do contrato ou emissão da Nota da Autorização de Fornecimento/Nota de Empenho.

## **23 - PROVIDÊNCIAS PRÉVIAS AO CONTRATO**

A Secretaria Executiva indicará servidores para atuarem como gestor e fiscal do contrato.

Ademais, para que a pretendida contratação tenha sucesso, é preciso que outras etapas sejam concluídas, quais sejam:

- a) elaboração de minuta do edital;
- b) realização de certificação de disponibilidade orçamentária;
- c) designação em Portaria de pregoeiro, equipe de apoio, agente de contratação (conforme o caso);
- d) elaboração de minuta do contrato;
- e) encaminhamento do processo para análise jurídica;
- f) análise da manifestação jurídica e atendimento aos apontamentos constantes no parecer, mediante Nota Técnica com os ajustes indicados;
- g) publicação e divulgação do edital e anexos;
- h) resposta a eventuais pedidos de esclarecimentos e/ou impugnação, caso aplicável;
- i) realização do certame, com suas respectivas etapas;
- j) realização de empenho; e
- k) assinatura e publicação do contrato.

## 24 - CONTRATAÇÕES CORRELATAS E/OU INTERDEPENDENTES

Este estudo não identificou a necessidade de realizar contratações acessórias para a perfeita execução do objeto, uma vez que todos os meios necessários para a operacionalização da demanda podem ser supridos apenas com a contratação ora proposta.

## 25 - ANÁLISE DE RISCO

Essa análise permite a identificação, avaliação e gerenciamento dos riscos que possam comprometer o sucesso da contratação e da gestão contratual. Para cada risco identificado, define-se: a probabilidade de ocorrência dos eventos, os possíveis danos potenciais, possíveis ações preventivas e contingências, bem como a identificação de responsáveis por ação.

Após a identificação e classificação, deve-se executar uma análise qualitativa e quantitativa dos riscos. A análise quantitativa dos riscos consiste na classificação conforme a relação entre a probabilidade e o impacto. Tal classificação resultará no nível do risco e direcionará as ações relacionadas aos riscos durante a fase de planejamento e gestão do contrato.

A tabela a seguir apresenta uma síntese dos riscos de planejamento e de gestão dos objetos identificados e classificados neste documento.

<b>RISCO</b>	<b>Probabilidade</b>	<b>Impacto</b>
Estimativa de preço em desacordo com os preços praticados no mercado.	Baixa	Alto
Entrega de objeto sem qualidade.	Baixa	Alto
Incapacidade de empresa vencedora em executar o	Baixa	Alto

contrato.		
Falta de clareza quanto aos objetos a serem entregues.	Média	Alto
Licitação deserta ou fracassada.	Média	Alto

Tendo em vista que o mapeamento de riscos descreverá e avaliar as ameaças que possam vir a comprometer o sucesso e o objetivo da contratação, bem como definir de que formas devem ser tratadas, ela permeará todo processo de Contratação.

## 26 - RISCOS DO PROCESSO DE CONTRATAÇÃO E DA EXECUÇÃO

<b>Risco 1</b>	<b>Estimativa de preço em desacordo com os preços praticados no mercado</b>
Probabilidade	Baixa
Impacto	Alta
Dano	Disputa de preço deserta
Ação Preventiva	Realizar adequada pesquisa de mercado, através da pesquisa de preço atual e nova cotações com fornecedores locais.
Ação de Contingência	Proceder com a apuração de eventuais equívocos na orçamentação e, caso não verificados os equívocos e não existirem interessados na licitação (deserta), avaliar a possibilidade de proceder à contratação direta por dispensa de licitação
<b>Risco 2</b>	<b>Entrega de objeto sem qualidade.</b>
Probabilidade	Média
Impacto	Alta

Dano	Prejuízos financeiros e risco à qualidade do objeto.
Ação Preventiva	Exigência de atestado e qualificação técnica de fornecimento Semelhante
Ação de Contingência	Refazer os fornecimentos de baixa qualidade e aplicação de sanções.
<b>Risco 3</b>	<b>Incapacidade de empresa vencedora em executar o contrato.</b>
Probabilidade	Baixa
Impacto	Alta
Dano	Atraso na execução do contrato
Ação Preventiva	Sanções e os requisitos de qualidade que sejam condizentes com a importância dos objetos a serem entregues.
Ação de Contingência	Gestão/Fiscalização do contrato com aplicação de sanções previstas quando ocorrer alguma falha contratual e, em último caso, cancelar contrato e adjudicar novo fornecedor ou promover nova contratação.
<b>Risco 4</b>	<b>Falta de clareza quanto aos objetos a serem fornecidos.</b>
Probabilidade	Média
Impacto	Alta
Dano	Possível interferência na qualidade do objeto entregue.
Ação Preventiva	Especificar o objeto de forma concisa e coerente com o que o mercado pode oferecer.
Ação de Contingência	Esclarecer dúvidas e incoerências, conforme questionamentos que venham a surgir no processo de disputa de preço.
<b>Risco 5</b>	<b>Licitação deserta ou fracassada.</b>
Probabilidade	Baixa
Impacto	Alta
Dano	Não realizar a licitação tendo que republicar o edital e abrir novo prazo para a realização do processo licitatório.



Ação Preventiva	Encaminhar termo de referência durante a fase de cotação de preços para a maior quantidade de possíveis de interessados em participar da licitação.
Ação de Contigência	Republicação do Edital observando requisitos que poderiam ter provocado a desistência de possíveis empresas interessadas.

## **27 - DECLARAÇÃO DE VIABILIDADE**

Diante da necessidade de contratação de empresa para fornecimento e móveis planejados em razão de demanda dos Municípios que compõem o CODEMM, justifica-se a instauração deste processo licitatório.

A Justificativa da viabilidade deste ETP verifica-se pela economia no valor da aquisição em função do ganho de escala, na eficiência com a diminuição dos custos administrativos em função da redução da fragmentação de processos licitatórios.

Com os estudos, análises, demonstrativos realizados e aqueles juntados ao presente ETP, ficou, de maneira detalhada e comprovada a adequação pretendida, no atendimento ao interesse social envolvido, bem como, restará atendido o interesse público e a perspectiva legislação.

Das informações e dados que serviram de referência à elaboração deste Estudo, foi possível se constatar que há total viabilidade técnica, econômica e dotação orçamentária. O objeto não apresenta qualquer característica ou aspecto técnico especial e existem diversas empresas na região aptas à execução do objeto.

Há equipe técnica para dar encaminhamento às atividades de contratação e execução, com os adequados procedimentos de gestão contratual e fiscalização técnica do objeto.

Os objetos deverão ser fornecidos por empresa especializada no ramo,

devidamente regulamentada e autorizada pelos órgãos competentes, em conformidade com a legislação vigente e padrões de sustentabilidade caracterizados neste instrumento.

Com relação à eficácia, o atendimento de todas as demandas logísticas e funcionais, no suporte às atividades finalísticas do Consórcio, inerentes aos correspondentes objetos entregues de interesse dos municípios. Quanto à eficiência, assegurar a efetiva entrega do objeto, do uso racional dos recursos financeiros disponíveis.

Relativo ao melhor aproveitamento dos recursos humanos, materiais e financeiros, com a contratação em análise, da forma como se apresenta - consideradas as especificações, prazos, quantitativos e demais exigências devidamente definidas, espera-se o regular cumprimento, por parte do interessado que venha a ser contratado, de todas as obrigações e compromissos assumidos, pois, desse modo, não haverá a necessidade de rescisão contratual ou outras sanções em decorrência de inexecução do instrumento de ajuste pactuado.

Entende-se que a correta execução do objeto da contratação em tela, cuja regularidade será fiscalizada pela Administração.

Com base na justificativa e nas especificações técnicas constantes neste Estudo Técnico Preliminar e seus anexos, e na existência de planejamento orçamentário para subsidiar esta contratação, declaramos que a contratação é viável, atendendo aos padrões e preços de mercado.

## **28 - CONSIDERAÇÕES FINAIS**

Será considerada vencedora do certame a licitante que, após análise da proposta de preço e dos documentos de habilitação, atendidas as exigências no Termo de Referência, houver ofertado o menor preço global.

As licitantes deverão apresentar proposta que contemple todos os itens

para a fornecimento do objeto deste ETP.

O CODEMM se reserva ao direito de não aceitar ou receber qualquer objeto em desacordo com o previsto neste Termo ou em desconformidade com as normas legais ou técnicas pertinentes ao seu objeto, podendo rescindir a contratação nos termos do previsto nos arts. da lei 14.133/2021, assim como aplicar as sanções previstas.

Qualquer tolerância por parte do CODEMM, no que tange ao cumprimento das obrigações ora assumida pela Contratada, não importará, em hipótese alguma, em alteração contratual, renovação, transação ou perdão, permanecendo em pleno vigor todas as condições do ajuste e podendo o CODEMM exigir o seu cumprimento a qualquer tempo.

A contratação não estabelece qualquer vínculo de natureza empregatícia ou de responsabilidade entre o Contratante e os agentes, prepostos, empregados ou demais pessoas da Contratada, designados para a execução do objeto, sendo a Contratada a única responsável por todas as obrigações e encargos decorrentes das relações de trabalho entre ela e seus profissionais ou contratados, previstos na legislação pátria vigente, seja trabalhista, previdenciária, social, de caráter secundário ou qualquer outra.

Carmópolis de Minas/MG, 02 de março de 2026

---

Lucas Gabriel Trindade dos Reis  
Membro da Comissão

---

Mônica Aparecida da Fonseca Mata  
Membro da Comissão

## ANEXO III

### MINUTA DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

CODEMM – CONSÓRCIO DE DESENVOLVIMENTO DOS MUNICÍPIOS MINEIROS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

N.º XXX/2026

O(A).....(órgão ou entidade pública que gerenciará a ata de registro de preços), com sede no(a) ....., na cidade de ....., inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº ....., neste ato representado(a) pelo(a) ..... (cargo e nome), nomeado(a) pela Portaria nº ..... de ..... de ..... de 202..., publicada no ..... de ..... de ..... de ....., portador da matrícula funcional nº ....., considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº ...../202..., publicada no ..... de ...../...../202....., processo administrativo n.º ....., RESOLVE registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no Edital de licitação ou Aviso da Contratação Direta, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, no Decreto n.º 11.462, de 31 de março de 2023, e em conformidade com as disposições a seguir:

#### 1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o registro de preços para a eventual contratação de ....., especificado(s) no(s) item(ns)..... do ..... Termo de Referência, anexo ..... [do edital de Licitação nº ...../20...], que é parte integrante desta Ata, assim como as propostas cujos preços tenham sido registrados, independentemente de transcrição.

#### 2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

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

Item do TR	Fornecedor (razão social, CNPJ/MF, endereço, contatos, representante)					
X	Especificação	Unidade	Quantidade Máxima	Quantidade Mínima	Valor Unitário	Valor Total

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

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

3.1. O órgão gerenciador será o .....(nome do órgão)....

#### 4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

4.1. Durante a vigência da ata, os órgãos e as entidades da Administração Pública municipal que não participaram do procedimento de IRP poderão aderir à ata de registro de preços na condição de não participantes, observados os seguintes requisitos:

## ANEXO III

4.1.1. *apresentação de justificativa da vantagem da adesão, inclusive em situações de provável desabastecimento ou descontinuidade de serviço público;*

4.1.2. *demonstração de que os valores registrados estão compatíveis com os valores praticados pelo mercado na forma do art. 23 da Lei nº 14.133, de 2021; e*

4.1.3. *consulta e aceitação prévias do órgão ou da entidade gerenciadora e do fornecedor.*

4.2. *A autorização do órgão ou entidade gerenciadora apenas será realizada após a aceitação da adesão pelo fornecedor.*

4.2.1. *O órgão ou entidade gerenciadora poderá rejeitar adesões caso elas possam acarretar prejuízo à execução de seus próprios contratos ou à sua capacidade de gerenciamento.*

4.3. *Após a autorização do órgão ou da entidade gerenciadora, o órgão ou entidade não participante deverá efetivar a aquisição ou a contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.*

4.4. *O prazo de que trata o subitem anterior, relativo à efetivação da contratação, poderá ser prorrogado excepcionalmente, mediante solicitação do órgão ou da entidade não participante aceita pelo órgão ou pela entidade gerenciadora, desde que respeitado o limite temporal de vigência da ata de registro de preços.*

4.5. *O órgão ou a entidade poderá aderir a item da ata de registro de preços da qual seja integrante, na qualidade de não participante, para aqueles itens para os quais não tenha quantitativo registrado, observados os requisitos do item 4.1.*

### **Dos limites para as adesões**

4.6. *As aquisições ou contratações adicionais não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório registrados na ata de registro de preços para o gerenciador e para os participantes.*

4.7. *O quantitativo decorrente das adesões não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o gerenciador e os participantes, independentemente do número de órgãos ou entidades não participantes que aderirem à ata de registro de preços.*

4.8. *Para aquisição emergencial de medicamentos e material de consumo médico-hospitalar por órgãos e entidades da Administração Pública federal, estadual, distrital e municipal, a adesão à ata de registro de preços gerenciada pelo Ministério da Saúde não estará sujeita ao limite previsto no item 4.7.*

4.9. *A adesão à ata de registro de preços por órgãos e entidades da Administração Pública estadual, distrital e municipal poderá ser exigida para fins de transferências voluntárias, não ficando sujeita ao limite de que trata o item 4.7, desde que seja destinada à execução descentralizada de programa ou projeto federal e comprovada a compatibilidade dos preços registrados com os valores praticados no mercado na forma do art. 23 da Lei nº 14.133, de 2021.*

### **Vedação a acréscimo de quantitativos**

4.10. *É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados na ata de registro de preços.*

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

5.1. *A validade da Ata de Registro de Preços será de 1 (um) ano, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no PNCP, podendo ser prorrogada por igual período, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso.*

### ANEXO III

- 5.1.1. O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida no próprio instrumento contratual e observará no momento da contratação e a cada exercício financeiro a disponibilidade de créditos orçamentários, bem como a previsão no plano plurianual, quando ultrapassar 1 (um) exercício financeiro.
- 5.1.2. Na formalização do contrato ou do instrumento substituto deverá haver a indicação da disponibilidade dos créditos orçamentários respectivos.
- 5.2. A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho dedespesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.
- 5.2.1. O instrumento contratual de que trata o item 5.2. deverá ser assinado no prazo de validade da ata de registro de preços.
- 5.3. Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.
- 5.4. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, deverão ser observadas as seguintes condições para formalização da ata de registro de preços:
- 5.4.1. Serão registrados na ata os preços e os quantitativos do adjudicatário, devendo ser observada a possibilidade de o licitante oferecer ou não proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto *no edital ou no aviso de contratação direta* e se obrigar nos limites dela;
- 5.4.2. Será incluído na ata, na forma de anexo, o registro dos licitantes ou dos fornecedores que:
- 5.4.2.1. Aceitarem cotar os bens, as obras ou os serviços com preços iguais aos do adjudicatário, observada a classificação da licitação; e
- 5.4.2.2. Mantiverem sua proposta original.
- 5.4.3. Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou dos fornecedores registrados na ata.
- 5.5. O registro a que se refere o item 5.4.2tem por objetivo a formação de cadastrode reserva para o caso de impossibilidade de atendimento pelo signatário da ata.
- 5.6. Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem reduzir suas propostas para o preço do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.
- 5.7. A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva a que se refere o item 5.4.2.2 somente será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:
- 5.7.1. Quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos *no edital ou no aviso de contratação direta*;e
- 5.7.2. Quando houver o cancelamento do registro do licitante ou do registro de preços nas hipóteses previstas no item 9.
- 5.8. O preço registrado com indicação dos licitantes e fornecedores será divulgado no PNCPe ficará disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços.
- 5.9. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, o licitante mais bem classificado ou o fornecedor, no caso da contratação direta, será convocado para assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital de licitação ou no aviso de contratação direta, sob pena de decair o direito, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

### ANEXO III

5.9.1. O prazo de convocação poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, mediante solicitação do licitante ou fornecedor convocado, desde que apresentada dentro do prazo, devidamente justificada, e que a justificativa seja aceita pela Administração.

5.10. A ata de registro de preços será assinada por meio de assinatura digital e disponibilizada no Sistema de Registro de Preços.

5.11. Quando o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital ou no aviso de contratação, e observado o disposto no item 5.7, observando o item 5.7 e subitens, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo nas condições propostas pelo primeiro classificado.

5.12. Na hipótese de nenhum dos licitantes que trata o item 5.4.2.1, aceitar a contratação nos termos do item anterior, a Administração, observados o valor estimado e sua eventual atualização nos termos *do edital ou do aviso de contratação direta*, poderá:

5.12.1. Convocar para negociação os demais licitantes ou fornecedores remanescentes cujos preços foram registrados sem redução, observada a ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou

5.12.2. Adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes ou fornecedores remanescentes, atendida a ordem classificatória, quando frustrada a negociação de melhor condição.

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

## 6. ALTERAÇÃO OU ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS

6.1. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:

6.1.1. Em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos da alínea “d” do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

6.1.2. Em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou a superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

6.1.3. Na hipótese de previsão no edital ou no aviso de contratação direta de cláusula de reajustamento ou repactuação sobre os preços registrados, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021.

6.1.3.1. No caso do reajustamento, deverá ser respeitada a contagem da anualidade e o índice previstos para a contratação;

6.1.3.2. No caso da repactuação, poderá ser a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

## 7. NEGOCIAÇÃO DE PREÇOS REGISTRADOS

7.1. Na hipótese de o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão ou entidade gerenciadora convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado.

### ANEXO III

7.1.1. Caso não aceite reduzir seu preço aos valores praticados pelo mercado, o fornecedor será liberado do compromisso assumido quanto ao item registrado, sem aplicação de penalidades administrativas.

7.1.2. Na hipótese prevista no item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado e não convocará os licitantes ou fornecedores que tiveram seu registro cancelado.

7.1.3. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa.

7.1.4. Na hipótese de redução do preço registrado, o gerenciador comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciar negociação com vistas à alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.2. Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor não poder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao gerenciador a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que supostamente o impossibilite de cumprir o compromisso.

7.2.1. Neste caso, o fornecedor encaminhará, juntamente com o pedido de alteração, a documentação comprobatória ou a planilha de custos que demonstre a inviabilidade do preço registrado em relação às condições inicialmente pactuadas.

7.2.2. Na hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pelo órgão ou entidade gerenciadora e o fornecedor deverá cumprir as obrigações estabelecidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro, nos termos do item 9.1, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e na legislação aplicável.

7.2.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados, observado o disposto no item 5.7.

7.2.4. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, nos termos do item 9.4, e adotará as medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa.

7.2.5. Na hipótese de comprovação da majoração do preço de mercado que inviabilize o preço registrado, conforme previsto no item 7.2 e no item 7.2.1, o órgão ou entidade gerenciadora atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado.

7.2.6. O órgão ou entidade gerenciadora comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços sobre a efetiva alteração do preço registrado, para que avaliem a necessidade de alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

## **8. REMANEJAMENTO DAS QUANTIDADES REGISTRADAS NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

8.1. As quantidades previstas para os itens com preços registrados nas atas de registro de preços poderão ser remanejadas pelo órgão ou entidade gerenciadora entre os órgãos ou as entidades participantes e não participantes do registro de preços.

8.2. O remanejamento somente poderá ser feito:



### ANEXO III

8.2.1. De órgão ou entidade participante para órgão ou entidade participante; ou

8.2.2. De órgão ou entidade participante para órgão ou entidade não participante.

8.3. O órgão ou entidade gerenciadora que tiver estimado as quantidades que pretende contratar será considerado participante para efeito do remanejamento.

8.4. Na hipótese de remanejamento de órgão ou entidade participante para órgão ou entidade não participante, serão observados os limites previstos no art. 32 do Decreto nº 11.462, de 2023.

8.5. Competirá ao órgão ou à entidade gerenciadora autorizar o remanejamento solicitado, com a redução do quantitativo inicialmente informado pelo órgão ou pela entidade participante, desde que haja prévia anuência do órgão ou da entidade que sofrer redução dos quantitativos informados.

8.6. Caso o remanejamento seja feito entre órgãos ou entidades dos Municípios distintos, caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente do remanejamento dos itens.

8.7. Na hipótese da compra centralizada, não havendo indicação pelo órgão ou pela entidade gerenciadora, dos quantitativos dos participantes da compra centralizada, nos termos do item 8.3, a distribuição das quantidades para a execução descentralizada será por meio do remanejamento.

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

9.1. O registro do fornecedor será cancelado pelo gerenciador, quando o fornecedor:

9.1.1. Descumprir as condições da ata de registro de preços, sem motivo justificado;

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

9.1.3. Não aceitar manter seu preço registrado, na hipótese prevista no artigo 27, § 2º, do Decreto nº 11.462, de 2023; ou

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

9.1.4.1. Na hipótese de aplicação de sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021, caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapasse o prazo de vigência da ata de registro de preços, poderá o órgão ou a entidade gerenciadora poderá, mediante decisão fundamentada, decidir pela manutenção do registro de preços, vedadas contratações derivadas da ata enquanto perdurarem os efeitos da sanção.

9.2. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas no item 9.1 será formalizado por despacho do órgão ou da entidade gerenciadora, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.

9.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, o órgão ou a entidade gerenciadora poderá convocar os licitantes que compõem o cadastro de reserva, observada a ordem de classificação.

9.4. O cancelamento dos preços registrados poderá ser realizado pelo gerenciador, em determinada ata de registro de preços, total ou parcialmente, nas seguintes hipóteses, desde que devidamente comprovadas e justificadas:

9.4.1. Por razão de interesse público;

9.4.2. A pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior; ou

### ANEXO III

9.4.3. Se não houver êxito nas negociações, nas hipóteses em que o preço de mercado tornar-se superior ou inferior ao preço registrado, nos termos do artigos 26, § 3º e 27, § 4º, ambos do Decreto nº 11.462, de 2023.

## 10. DAS PENALIDADES

10.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas *no edital ou no aviso de contratação direta*.

10.1.1. As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva no registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente após terem assinado a ata.

10.2. É da competência do gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 7º, inc. XIV, do Decreto nº 11.462, de 2023), exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos ou entidade participante, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade (art. 8º, inc. IX, do Decreto nº 11.462, de 2023).

10.3. O órgão ou entidade participante deverá comunicar ao órgão gerenciador qualquer das ocorrências previstas no item 9.1, dada a necessidade de instauração de procedimento para cancelamento do registro do fornecedor.

## 11. CONDIÇÕES GERAIS

11.1. As condições gerais de execução do objeto, tais como os prazos para entrega e recebimento, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL OU AVISO DE CONTRATAÇÃO DIRETA.

11.2. *No caso de adjudicação por preço global de grupo de itens, só será admitida a contratação de parte de itens do grupo se houver prévia pesquisa de mercado e demonstração de sua vantagem para o órgão ou a entidade.*

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 03 (três) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes e *encaminhada cópia aos demais órgãos participantes (se houver)*.

Local e data

Assinaturas

Representante legal do órgão gerenciador e representante(s) legal(is) do(s) fornecedor(s)  
registrado(s)

### ANEXO III

#### Anexo

#### Cadastro Reserva

Seguindo a ordem de classificação, segue relação de fornecedores que aceitaram cotar os itens com preços iguais ao adjudicatário:

Item do TR	Fornecedor ( <i>razão social, CNPJ/MF, endereço, contatos, representante</i> )					
X	Especificação	Unidade	Quantidade Máxima	Quantidade Mínima	Valor Unitário	Valor Total

Seguindo a ordem de classificação, segue relação de fornecedores que mantiveram sua proposta original:

Item do TR	Fornecedor ( <i>razão social, CNPJ/MF, endereço, contatos, representante</i> )					
X	Especificação	Unidade	Quantidade Máxima	Quantidade Mínima	Valor Unitário	Valor Total

**ANEXO II**  
**MINUTA DO TERMO DE CONTRATO**  
**Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021**  
**AQUISIÇÕES – LICITAÇÃO E CONTRATAÇÃO DIRETA**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE PERDÕES – MG**

(Processo Administrativo nº xxxxx.xxxxxx/xxxx-xx)

CONTRATO ADMINISTRATIVO Nº xx/xxxx, QUE FAZEM  
ENTRE SI O MUNICÍPIO DE PERDÕES – MG, POR  
INTERMÉDIO DO (A) ..... E  
.....

A Prefeitura Municipal de Perdões, por intermédio do(a) *[órgão contratante]*, com sede no(a) *[endereço]*, na cidade de *[cidade]/[UF]*, inscrito(a) no CNPJ sob o nº *[CNPJ]*, neste ato representado(a) pelo(a) *[cargo e nome]*, nomeado(a) pela Portaria nº XX, de *[dia]* de *[mês]* de *[ano]*, publicada no *Diário Oficial do Município de Perdões/MG* *[dia]* de *[mês]* de *[ano]*, portador da Matrícula Funcional nº *[nº matrícula]*, doravante denominado CONTRATANTE, e o(a) *[CONTRATADO]*, inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº *[CNPJ]*, sediado(a) na *[endereço]*, na cidade de *[cidade]/[UF]*, doravante designado CONTRATADO, neste ato representado(a) por *[nome e função no CONTRATADO]*, conforme *[atos constitutivos da empresa]* **OU** *[procuração apresentada nos autos]*, tendo em vista o que consta no Processo nº xxxxx.xxxxxx/xxxx-xx e em observância às disposições da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, e demais legislação aplicável, resolvem celebrar o presente Termo de Contrato, decorrente do(a) *[Pregão Eletrônico]* **OU** *[Concorrência]* **OU** *[Dispensa de Licitação]* **OU** *[Inexigibilidade de Licitação]* nº XX/XXXX, mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.

**1. CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO**

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

1.2. Objeto da contratação:

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

2						
3						
...						

1.3. Vinculam esta contratação, independentemente de transcrição:

- 1.3.1. O Termo de Referência;
- 1.3.2. [O Edital da Licitação] **OU** [A Autorização de Contratação Direta] **OU** [O Aviso de Dispensa Eletrônica];
- 1.3.3. A Proposta do CONTRATADO;
- 1.3.4. Eventuais anexos dos documentos supracitados.

## 2. CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA E PRORROGAÇÃO

2.1. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze) meses contados da assinatura deste termo de contrato, na forma do artigo 105 da Lei nº 14.133, de 2021.

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

## 3. CLÁUSULA TERCEIRA – MODELOS DE EXECUÇÃO E GESTÃO CONTRATUAIS

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

## 4. CLÁUSULA QUARTA – SUBCONTRATAÇÃO

4.1. As regras sobre a subcontratação do objeto são aquelas estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

## 5. CLÁUSULA QUINTA – PREÇO

5.1. O valor total da contratação é de R\$ **xxxxxx (xxxxxxxxxx)**.

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

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

## 6. CLÁUSULA SEXTA - PAGAMENTO

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

**7. CLÁUSULA SÉTIMA - REAJUSTE**

7.1. As regras acerca do reajuste do valor contratual são aquelas definidas no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

**8. CLÁUSULA OITAVA - OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE**

8.1. São obrigações do CONTRATANTE:

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

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

8.1.3. Notificar o CONTRATADO, por escrito, sobre vícios, defeitos incorreções, imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas na execução do objeto contratual, fixando prazo para que seja substituído, reparado ou corrigido, total ou parcialmente, às suas expensas, certificando-se de que as soluções por ele propostas sejam as mais adequadas;

8.1.4. Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato e o cumprimento das obrigações pelo CONTRATADO;

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

8.1.6. Aplicar ao CONTRATADO as sanções previstas na lei e neste Contrato;

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

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

8.1.8.1. A Administração terá o prazo de 15 (quinze), a contar da data do protocolo do requerimento para decidir, admitida a prorrogação motivada, por igual período.

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

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

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

**9. CLÁUSULA NONA - OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO**

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

9.2. Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor do contrato ou autoridade superior e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;

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

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

9.5. Quando não for possível a verificação da regularidade no Sistema de Cadastro de Fornecedores – SICAF, o CONTRATADO deverá entregar ao setor responsável pela fiscalização do contrato, junto com a Nota Fiscal para fins de pagamento, os seguintes documentos:

- 9.5.1. prova de regularidade relativa à Seguridade Social;
- 9.5.2. certidão conjunta relativa aos tributos federais e à Dívida Ativa da União;
- 9.5.3. certidões que comprovem a regularidade perante a Fazenda Estadual ou Distrital do domicílio ou sede do CONTRATADO;
- 9.5.4. Certidão de Regularidade do FGTS – CRF; e
- 9.5.5. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT.

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

9.7. Comunicar ao Fiscal do contrato tempestivamente, observada a urgência da situação, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto contratual, não ultrapassando o prazo de 24 (vinte e quatro) horas;

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

9.9. Manter, durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação ou para qualificação na contratação direta;

9.10. 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;

9.11. 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;

9.12. Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;

9.13. Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados no art. 124, II, d, da Lei nº 14.133, de 2021;

9.14. Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do CONTRATANTE;

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

9.16. Comunicar ao CONTRATANTE, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

9.17. *Orientar e treinar seus empregados sobre os deveres previstos na Lei 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;*

**10. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – GARANTIA DE EXECUÇÃO**

10.1. *Não haverá exigência de garantia contratual da execução.*

**11. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

11.1. As regras acerca de infrações e sanções administrativas referentes à execução do contrato são aquelas definidas no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

**12. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DA EXTINÇÃO CONTRATUAL**

12.1. *O contrato será extinto quando cumpridas as obrigações de ambas as partes, ainda que isso ocorra antes do prazo estipulado para tanto.*

12.2. *Se as obrigações não forem cumpridas no prazo estipulado, a vigência ficará prorrogada até a conclusão do objeto, caso em que deverá a Administração providenciar a readaptação do cronograma fixado para o contrato.*

12.2.1. *Quando a não conclusão do contrato referida no item anterior decorrer de culpa do CONTRATADO:*

12.2.1.1. *ficará ele constituído em mora, sendo-lhe aplicáveis as respectivas sanções administrativas; e*

12.2.1.2. *poderá a Administração optar pela extinção do contrato e, nesse caso, adotar as medidas admitidas em lei para a continuidade da execução contratual.*

12.3. O contrato poderá ser extinto antes de cumpridas as obrigações nele estipuladas, ou antes do prazo nele fixado, por algum dos motivos previstos no artigo 137 da Lei nº 14.133, de 2021, bem como amigavelmente, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

12.4. Nesta hipótese, aplicam-se também os artigos 138 e 139 da mesma Lei.

12.5. A alteração social ou a modificação da finalidade ou da estrutura da empresa não ensejará a extinção se não restringir sua capacidade de concluir o contrato.

12.6. Se a operação implicar mudança da pessoa jurídica contratada, deverá ser formalizado termo aditivo para alteração subjetiva.

12.7. O termo de extinção, sempre que possível, será precedido:

12.7.1. Do balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

12.7.2. Da relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

12.7.3. Das indenizações e multas.

12.8. A extinção do contrato não configura óbice para o reconhecimento do desequilíbrio econômico-financeiro, hipótese em que será concedida indenização por meio de termo indenizatório.

12.9. O CONTRATANTE poderá ainda:

12.9.1. nos casos de obrigação de pagamento de multa pelo CONTRATADO, reter a garantia prestada a ser executada, conforme legislação que rege a matéria; e

12.9.2. nos casos em que houver necessidade de ressarcimento de prejuízos causados à Administração, nos termos do inciso IV do art. 139 da Lei nº 14.133, de 2021, reter os eventuais créditos existentes em favor do CONTRATADO decorrentes do contrato.

12.10. O contrato poderá ser extinto caso se constate que o CONTRATADO mantém vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que tenha desempenhado função na licitação ou na contratação direta, ou atue na



fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau.

### **13. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – ALTERAÇÕES**

13.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina dos arts. 124 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021.

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

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

13.4. As alterações contratuais deverão ser promovidas mediante celebração de termo aditivo, submetido à prévia aprovação da consultoria jurídica do CONTRATANTE, salvo nos casos de justificada necessidade de antecipação de seus efeitos, hipótese em que a formalização do aditivo deverá ocorrer no prazo máximo de 1 (um) mês.

13.5. Registros que não caracterizam alteração do contrato podem ser realizados por simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, na forma do art. 136 da Lei nº 14.133, de 2021.

### **14. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

14.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento Geral da União deste exercício, na dotação abaixo discriminada:

- I) Gestão/unidade: [...];
- II) Fonte de recursos: [...];
- III) Programa de trabalho: [...];
- IV) Elemento de despesa: [...]; e
- V) Plano interno: [...]; e
- VI) Nota de empenho: [...];

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

### **15. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – DOS CASOS OMISSOS**

15.1. Os casos omissos serão decididos pelo CONTRATANTE, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133, de 2021, e demais normas federais aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor – e normas e princípios gerais dos contratos.

### **16. CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA – PUBLICAÇÃO**

16.1. Incumbirá ao CONTRATANTE divulgar o presente instrumento no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), na forma prevista no art. 94 da Lei 14.133, de 2021, bem como no respectivo sítio oficial na Internet, em atenção ao art. 91, *caput*, da Lei n.º 14.133, de 2021, e ao art. 8º, §2º, da Lei n. 12.527, de 2011, c/c art. 7º, §3º, inciso V, do Decreto n. 7.724, de 2012.

**17. CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA – FORO**

17.1. Fica eleito o Foro da Comarca de Perdões/MG para dirimir os litígios que decorrerem da execução deste Termo de Contrato que não puderem ser compostos pela conciliação, conforme art. 92, §1º, da Lei nº 14.133, de 2021.

*[Local], [dia] de [mês] de [ano].*

---

Representante legal do CONTRATANTE

---

Representante legal do CONTRATADO

**TESTEMUNHAS:**

1-

2-

**ANEXO IV**  
**DESCRIPTIVO TÉCNICO DO OBJETO**

**QUADRO RESUMO**

**LOTE 01 – MÓVEIS EM AÇO**

<b>LOTE 1 - MÓVEIS EM AÇO</b>		
<b>ITEM</b>	<b>PRODUTO</b>	<b>QUANTIDADE</b>
1	MINI PORTA PALETE	315
2	PORTA OBJETO COM 56 PORTAS	315
3	ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE	840
4	ESTANTE BIBLIOTECA SIMPLES	1.050
5	BIBLIOCANTO SINALIZADOR	3.045
6	BIBLIOCANTO	3.045
7	CARRINHO PARA TRANSPORTE DE LIVROS	315
8	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE EXPOSITORIA W-TECA MINI	1.050
9	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE W-TECA MINI	1.050
10	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE W-TECA MINI	840
11	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE EXPOSITORA W-TECA	840
12	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE W-TECA	840
13	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE W-TECA	1.050
14	ROUPEIRO DE AÇO COM 16 PORTAS	525
15	ROUPEIRO DE AÇO COM 12 PORTAS	525
16	ROUPEIRO DE AÇO COM 08 PORTAS 1820x1225x420 (AxLxP)	525
17	ROUPEIRO DE AÇO COM 08 PORTAS 1820x625x420 (AxLxP)	525
18	ROUPEIRO DE AÇO COM 06 PORTAS	525
19	ROUPEIRO DE AÇO COM 04 PORTAS 1820x625x420 (AxLxP)	525
20	ROUPEIRO DE AÇO COM 04 PORTAS 1820x325x420 (AxLxP)	525
21	ROUPEIRO DE AÇO COM 02 PORTAS	525
22	ROUPEIRO DE AÇO COM 01 PORTA	525
23	ARMÁRIO MILITAR	525
24	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1980x900x450 (AxLxP)	525
25	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1700x900x450 (AxLxP)	525
26	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1980x1200x450 (AxLxP)	525
27	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1980x900x450 (AxLxP)	525
28	ESTANTE DE AÇO COM 06 PRATELEIRAS 1980x925x450 (AxLxP)	1.995
29	ARQUIVO COM 04 GAVETAS	1.995

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
1	MINI PORTA PALETE	315

Um módulo de porta pallets, com dimensões de 2048 x 1850 x 1000 mm (A x L x P), 02 pares de longarinas com 1850 x 80 mm (L x A) aptas a suportar 500 kg/ par uniformemente distribuídos. Montantes formados por duas colunas em perfil formato "boca de garrafa" com frente medindo 70 mm, contendo estampos frontais duplos e paralelos, espaçados verticalmente a cada 64 mm a fim de permitir o encaixe das longarinas. As colunas devem ser unidas pelo sistema de travamento "Zig Zag" (travessa-diagonal), onde as diagonais devem ficar espaçadas entre si paralelamente a cada 576 mm, a ligação entre a travessa, diagonal e coluna deve ser feita através de furos contidos na boca da coluna também espaçados a cada 64 mm, com parafusos de sextavados de 5/16" x 2". O montante deve conter sapatas de apoio em formato "U", fixadas na lateral de cada coluna por parafusos sextavados de 5/16" x 3/4" e com ao menos um ponto de fixação ao piso cada, através de chumbadores do tipo parabol. As travessas e diagonais, deverão possuir o formato "C enrijecido", com medidas aproximadas de 36x15x11 mm e espessura de 1,55 mm produzida em aço ZAR-250. Cada montante deverá possuir 02 travessas e 03 diagonais. As colunas dos montantes e longarinas deverá ser produzida em aço estrutural classificação CIVIL 300 ou similar com tensão de escoamento mínima de 300MPa, e espessura de 2,0mm. Os conectores, também denominado de garra, deverão possuir espessura mínima de 2,65mm, uma altura de 124mm e possuir no mínimo 2 pontos de encaixe nas colunas. Para maior rigidez da estante industrial, além do encaixe da garra nas colunas, as garras deverão possuir uma furação lateral que permita a fixação de, pelo menos, um parafuso 5/16"x3/4" na lateral da coluna do montante. A estrutura de suporte dos planos de armazenagem, denominada de longarina, deverá possuir o formato "Z cadeirinha", contendo 6 dobras de enrijecimento, sendo uma dobra para o formato tipo cadeirinha nas longarinas das extremidades para travamento do plano de madeira MDF com altura de 80 mm, profundidade de 45 mm e em suas extremidades possuir conectores em formato "L", soldados no perfil da longarina para o devido encaixe e aparafusamento nas colunas dos montantes. Planos de aglomerado (OSB) para revestimento de planos de estrutura porta pallets com dimensões de 1840 x 990 x 15 mm (L x P x A) com capacidade de suportar 500 kgf uniformemente distribuídos. O sistema de travamento travessa diagonal deverá possuir acabamento zincado, e as colunas e sapatas deverão receber pintura eletrostática pó na cor azul, e longarinas pintura eletrostática pó na cor laranja. Especificação mínima do aço: Material novo, aço estrutural com limite de escoamento mínimo de 300 MPa para as longarinas e colunas. Apresentar o certificado de qualidade / origem de usina.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
2	PORTA OBJETO COM 56 PORTAS	315

Gabinete confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012, com espessura de 0,75 mm. As dimensões aproximadas totais (em milímetros): 1515 (A) x 821 (L) x 270 (P). Visando maior segurança e resistência, as portas são embutidas, minimizando a presença de arestas cortantes. Elas possuem mecanismo de abertura pivotante, com a lateral à direita, sendo conectadas por um varão que integra todas as portas, garantindo maior estabilidade e segurança ao móvel. O sistema de travamento das portas é individualizado, com fechadura por porta, acompanhada de 2 cópias de chaves e sistema de trava por lingueta metálica. As dimensões internas de cada compartimento são 85 (A) x 200 (L) x 270 (P), também em milímetros. As prateleiras são encaixadas através de solda ponto, garantindo privacidade e rigidez em cada compartimento. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento liso, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento liso, com camada mínima de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Pés niveladores fabricados em polipropileno injetado, proporcionando maior resistência e durabilidade, mesmo em ambientes úmidos. Possuem seção transversal circular e altura de 80 mm, sendo posicionados em cada extremidade inferior da base do gabinete, fixados a um estabilizador triangular. O estabilizador tem aproximadamente 85 mm de lado, com dobras estruturais internas, e é soldado ao gabinete por pontos de solda. Além disso, o estabilizador abriga uma porca rebite (3/8”), que serve para fixar os pés niveladores por meio de rosca, visando maior resistência e estabilidade do móvel. O sistema de travamento das portas é individualizado, com fechadura por porta, acompanhada de duas cópias de chaves e sistema de trava por lingueta metálica. O mecanismo de abertura das portas é do tipo pivotante, com a lateral à direita, sendo as portas interligadas por um varão que as conecta.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
3	ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE	840

Estante biblioteca tipo dupla face com medidas aproximadas 1980x1040x580 mm (AxLxP). Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012. Base inferior aberta em forma de T, com 2 pés niveladores, contendo 2 colunas laterais de sustentação confeccionadas em chapa #14 (1,90 mm), permitindo encaixe das prateleiras em passos de 60 mm pelo sistema de cremalheira. Com 1 Travessa superior horizontal (chapéu) confeccionada em chapa #18 (1,25 mm) dobrado em "U", fixada às colunas através de 4 parafusos com porcas em cada lado. Possui 12 prateleiras (6 de cada lado) com dimensões de 1000 mm de comprimento e 250 mm de profundidade, confeccionadas em chapa #22 (0,75 mm) com reforço ômega, fixados através de solda ponto, no sentido da largura da prateleira, tem ainda 24 mãos francesas (12 de cada lado) em chapa #16 (1,50 mm), fixadas por parafusos com porcas às laterais das prateleiras, com 2 garras que viabilizam o encaixe do conjunto às colunas (sem parafusos). Reforço de fundos em "X" fixado entre as 2 colunas através de 4 parafusos com porcas. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis à spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência à intempéries. O Processo de pintura deve ser sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada mínima de 65 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (epóxi- poliéster) com acabamento liso, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
4	ESTANTE BIBLIOTECA SIMPLES	1.050

Estante biblioteca tipo simples face com medidas aproximadas 1980 (A) x 1040 (L) x 330 (P) x mm. Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012. Base inferior aberta em forma de T, com dois pés niveladores, contendo: 02 (duas) colunas laterais de sustentação confeccionadas em chapa #14 (1,90 mm), permitindo encaixe das prateleiras em passos de 60 mm pelo sistema de cremalheira. Com 01 (uma) Travessa superior horizontal (chapéu) confeccionado em chapa #20 (0,90 mm) dobrado em "U", fixados as colunas através de 04 (quatro) parafusos com porcas em cada lado. 5 (cinco) prateleiras com dimensões de 1000 mm de comprimento e 250 mm de profundidade, confeccionadas em chapa #24 com reforço, fixado através de solta ponto, no sentido da largura da prateleira, 10 (dez) mão francesas, fixadas por parafusos com porcas às laterais das prateleiras, com duas garras que viabilizem o encaixe do conjunto às colunas (sem parafusos). Reforço em X fixado entre as duas colunas através de 04 (quatro) parafusos com porcas. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha Spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O Processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média mínima de 50 micra. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) e acabamento liso, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
5	BIBLIOCANTO SINALIZADOR	3.045

Bibliocanto sinalizador confeccionado em chapa de aço SAE 1008 a 1012, dimensões em mm (A x L x P): 180 x 120 x 100. Chapa de Aço #18 (1,21mm) de baixo teor de carbono, dobrado em forma de "L", com aba para sinalização, sem arestas cortantes e rebarbas. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada mínima de 65 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) na cor a ser definida e acabamento liso, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
6	BIBLIOCANTO	3.045

Bibliocanto confeccionado em chapa de aço SAE 1008 a 1012. Chapa de Aço #18 (1,21mm) de baixo teor de carbono, dobrado em forma de "L", sem arestas cortantes e rebarbas. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada mínima de 65 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) na cor a ser definida e acabamento liso, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
7	CARRINHO PARA TRANSPORTE DE LIVROS	315

Carrinho para transporte de livros com 3 prateleiras e 4 rodízios. Possui dimensões aproximadas 1100 (A) x 700 (L) x 500 (P). Todos os componentes do carrinho devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas. Deve ter 2 prateleiras superiores em "V" com uma divisória no meio subdividindo as prateleiras em 4 compartimentos e 1 prateleira inferior horizontal, tipo bandeja, com abas de aproximadamente 30 mm, que evitam o escorregamento do material transportado, ambas confeccionadas em chapa #20 (90 mm). Quadro estrutural do carrinho confeccionado em metalon de 25x25 mm, chapa #18 (1,25 mm), com painéis laterais com rasgos retangulares confeccionados em chapa #20 (90 mm) proporcionando estabilidade ao material durante transporte. Base do carrinho com 4 rodízios de 3" (polegadas) de diâmetro, sendo, 2 rodízios com freios, 2 puxadores superiores dispostos um em cada lateral para facilitar a movimentação. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média mínima de 80 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) na cor a ser definida e acabamento liso, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
8	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE EXPOSITORIA W-TECA MINI	1.050

Estantes com dimensões aproximadas 1500 (A) x 1000 (L) x 315 (P) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel em chapa #18 (1,25 mm) e prateleiras, prateleira expositora, base, tampo e painel de acabamento em chapa #20 (0,90 mm). Constituída por 2 painéis internos de sustentação com acabamento liso, com espessura de 1,25 mm, altura de 1500 mm e largura de 315 mm, cada lateral com rasgos retangulares que possibilitem o encaixe das prateleiras em passos alternados de 96mm e 79mm. 3 prateleiras com acabamento liso, com dimensões de 930 mm de comprimento e 235 mm de profundidade com dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos), a dobra frontal deverá ser dupla e ter aproximadamente 25 mm, a dobra traseira deverá ser invertida com a funcionalidade de anteparo, a dobra invertida traseira deverá conter em suas extremidades cortes inclinados e todo o seu perímetro deve conter uma dobra bainha (amassado) para evitar acidentes. Três prateleiras expositoras com acabamento liso, que possibilitam o encaixe inclinado das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe com parafusos, a dobra frontal deve proporcionar apoio ao material que será exposto na prateleira, a dobra traseira deverá ser invertida com a funcionalidade de anteparo. Base retangular fechada com acabamento liso, com altura de 175 mm e tampo superior horizontal com acabamento liso, com altura de 70 mm. 2 anteparos laterais soldados à base e tampo onde serão fixados os painéis internos de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. Devem ser utilizados fixadores de tampo e de base confeccionados em chapa com espessura maior que o restante da estrutura. Os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. Os fixadores proporcionam maior estabilidade à estante. As laterais de cada composição de estantes devem possuir painel de acabamento com acabamento liso, com dimensões de 1500mm por 315 mm com rasgos retangulares que possibilitem a visualização do livro na estante e também fixação de painel sinalizador. O painel deverá ser unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis de sustentação, fixados à estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite, cada painel de acabamento deverá conter em sua seção transversal duas dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura lisa e camada média mínima de 65 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) na cor a ser definida, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
9	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE W-TECA MINI	1.050

Estantes com dimensões aproximadas 1500 (A) x 1000 (L) x 315 (P) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel em chapa #18 (1,25 mm) e prateleiras, base, tampo e painel de acabamento em chapa #20 (0,90 mm). Constituída por 2 painéis internos de sustentação, acabamento liso com espessura de 1,25 mm, altura de 1500 mm e largura de 315 mm, cada lateral com rasgos retangulares que possibilitem o encaixe das prateleiras em passos alternados de 96mm e 79mm. 3 prateleiras, acabamento liso, com dimensões de 930 mm de comprimento e 235 mm de profundidade com dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos). Base retangular fechada, acabamento liso, com altura de 175 mm e tampo superior horizontal, acabamento liso, com altura de 70 mm. 2 anteparos laterais soldados à base e tampo onde serão fixados os painéis internos de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. Devem ser utilizados fixadores de tampo e de base confeccionados em chapa com espessura maior que o restante da estrutura. Os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. Os fixadores proporcionam maior estabilidade à estante. As laterais de cada composição de estantes devem possuir painel de acabamento, acabamento liso, com dimensões de 1500 mm por 315 mm com rasgos retangulares que possibilitem a visualização do livro na estante e também fixação de painel sinalizador. O painel deverá ser unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis de sustentação, fixados à estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite, cada painel de acabamento deverá conter em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura lisa e camada mínima de 65 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) na cor a ser definida, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudos de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudos emitidos por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da NR 17 (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
10	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE W-TECA MINI	525

Estantes com dimensões aproximadas 1500 (A) x 1000 (L) x 315 (P) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel em chapa #18 (1,25 mm) e prateleiras, base, tampo e painel de acabamento em chapa #20 (0,90 mm). Constituída por 2 painéis internos de sustentação, acabamento liso com espessura de 1,25 mm, altura de 1500 mm e largura de 315 mm, cada lateral com rasgos retangulares que possibilitem o encaixe das prateleiras em passos alternados de 96mm e 79mm. 3 prateleiras, acabamento liso, com dimensões de 930 mm de comprimento e 235 mm de profundidade com dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos). Base retangular fechada, acabamento liso, com altura de 175 mm e tampo superior horizontal, acabamento liso, com altura de 70 mm. 2 anteparos laterais soldados à base e tampo onde serão fixados os painéis internos de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. Devem ser utilizados fixadores de tampo e de base confeccionados em chapa com espessura maior que o restante da estrutura. Os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. Os fixadores proporcionam maior estabilidade à estante. As laterais de cada composição de estantes devem possuir painel de acabamento, acabamento liso, com dimensões de 1500 mm por 315 mm com rasgos retangulares que possibilitem a visualização do livro na estante e também fixação de painel sinalizador. O painel deverá ser unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis de sustentação, fixados à estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite, cada painel de acabamento deverá conter em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura lisa e camada mínima de 65 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) na cor a ser definida, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudos de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudos emitidos por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da NR 17 (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
11	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE EXPOSITORA W-TECA	525

Estante de Aço Expositora com dimensões aproximadas 2000x1000x445. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento liso, cada lateral com nove linhas de estampos triplos, para regulação de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando trinca e cinco estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento liso, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo "berço" em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Cinco prateleiras expositoras em chapa #22 (0,75mm), acabamento liso, que possibilitam o encaixe inclinado das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe com parafusos, a dobra frontal deve proporcionar apoio ao material que será exposto, a dobra traseira deve ser invertida com a funcionalidade de anteparo. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento liso, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento liso, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura lisa e camada mínima de 65 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi- poliéster), cor a ser definida e acabamento liso, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudos emitidos por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da NR 17 (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
12	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE W-TECA	525

Estante de Aço Dupla Face com dimensões aproximadas 2000x1000x580. Todos os componentes da estante são confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento liso, cada lateral com nove linhas de estampos quádruplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares duplos, característica estética, totalizando cinquenta e dois estampos por painel. Oito prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento liso, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo "berço" em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento liso, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento liso, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura lisa e camada mínima de 65 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi- poliéster), cor a ser definida e acabamento liso, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudos emitidos por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
13	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE W-TECA	525

Estante de Aço Simples Face com dimensões aproximadas 2000x1000x315. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento liso, cada lateral com nove linhas de estampos duplos, para regulação de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando vinte e seis estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento liso, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo "berço" em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento liso, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento liso, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura com acabamento liso, camada média de 65 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento liso, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Lauda de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Lauda de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Lauda de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Lauda de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Lauda emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da NR 17 (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
14	ROUPEIRO DE AÇO COM 16 PORTAS	525

Roupeiro de 16 portas, dividido em 4 corpos com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1225(L)x420(P)0x1900(A)mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado", confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com duas dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e são unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém dois conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por portas, cada porta possui uma porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, camada mínima de 80 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudos emitidos por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
15	ROUPEIRO DE AÇO COM 12 PORTAS	525

Roupeiro de 12 portas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420 mm cada, sendo dividido em 3 corpos com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais em milímetros: 1820(A) x 925(L) x 420(P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças devem ser formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos deve ser concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças após união deverá ser de 60 mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado", confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e devem possuir reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por porta, atendendo NR 24, cada porta deverá conter 2 conjuntos que facilitem a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta deverá possuir 1 porta etiqueta estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser em polipropileno injetado que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em 1 estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abrigará 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada mínima de 80 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudos emitidos por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
16	ROUPEIRO DE AÇO COM 08 PORTAS 1820x1225x420 (AxLxP)	525

Roupeiro de 8 portas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x860 mm cada, sendo dividido em 4 corpos com 2 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais em milímetros: 1820(A) x 1225(L) x 420(P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado" confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo em baixo-relevo de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada mínima de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
17	ROUPEIRO DE AÇO COM 08 PORTAS 1820x625x420 (AxLxP)	525

Roupeiro de aço carbono simples com 8 portas pequenas sobrepostas, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1820 (A) x 625 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado", confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, camada média mínima de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
18	ROUPEIRO DE AÇO COM 06 PORTAS	525

Roupeiro de aço-carbono simples com 6 portas, sendo dividido em 3 corpos (vãos) com 2 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais em milímetros: 1820(A) x 925(L) x 420(P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado", confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. O conjunto contém furos com 6 mm de diâmetro, sendo 6 colunas e 24 linhas, espaçados a cada 12 mm. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo em baixo-relevo de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga 1 porca rebite em aço utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, camada mínima de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
19	ROUPEIRO DE AÇO COM 04 PORTAS 1820x625x420 (AxLxP)	525

Roupeiro de aço-carbono com 4 portas, sendo dividido em 2 corpos (vãos) com 2 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1820 (A) x 625 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado", confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, camada média mínima de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
20	ROUPEIRO DE AÇO COM 04 PORTAS 1820x325x420 (AxLxP)	525

Roupeiro de aço-carbono, um corpo (vão) com 4 portas, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1820 (A) x 325 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado", confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, camada média mínima de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
21	ROUPEIRO DE AÇO COM 02 PORTAS	525

Roupeiro de aço-carbono simples com 2 portas sobrepostas, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE- 1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1820 (A) x 325 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado" confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudos emitidos por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
22	ROUPEIRO DE AÇO COM 01 PORTA	525

Roupeiro de aço carbono simples com 1 porta inteira, com dimensões aproximadas 272x1741 mm, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,76mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1820 (A) x 325 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 3 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 prateleira fixa na parte alta do móvel, 2 ganchos de aço soldados logo abaixo de cada prateleira e 1 cabideiro tipo "cano". Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado", confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui uma porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
23	ARMÁRIO MILITAR	525

Armário tipo Roupeiro confeccionado em chapa de aço SAE-1006 a 1012 0,75mm (#22) com dimensões aproximadas de 1980(A) x 1000(L) x 500(P) mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral à direita, divisória vertical localizada no centro do armário em toda a sua extensão, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer sistemas de ventilação com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Para maior segurança, o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, possui 3 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe, é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, proporcionando maior estabilidade e resistência, com passo de regulagem de 50 mm, o móvel contempla um porta cabides de tubo de aço chapa #20 com diâmetro de 3/4", nos 2 vãos, cada porta contém um porta toalha de metal com 3/16" de diâmetro e pelo menos 270 mm. Os pés niveladores confeccionados em polipropileno injetado conferem maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores, em conjunto do móvel proporciona uma altura final de 2060 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamento contínuo do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 80 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
24	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1980x900x450 (AxLxP)	525

Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980(A)x900(L)x450(P)mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado. Dividido verticalmente em 2 (dois) compartimentos, por meio de divisórias, portas independentes. Abertura através de 02 (duas) maçanetas de metal e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior do lado esquerdo de cada porta, reforço interno tipo ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Possui 04 prateleiras (por porta) reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter uma porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta- etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, camada mínima de 80 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
25	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1700x900x450 (AxLxP)	525

Armário confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões totais aproximadas: 1700 (A) x 900 (L) x 450 (P). Móvel constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, possui 3 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto-relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço-carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer 2 sistemas de ventilação estampados na própria porta do móvel, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter 1 porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo-relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas da porta etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, camada mínima de 80 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da NR 17 (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
26	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1980x1200x450 (AxLxP)	525

Armário confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões totais aproximadas: 1980x1200x450mm (AxLxP), cor Cinza Cristal e acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "Maçaneta com Fechadura" acompanhando 2 chaves, 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto-relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando -se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço-carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer sistemas de ventilação com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, camada mínima de 80 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudos emitidos por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
27	ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES 1980x900x450 (AxLxP)	525

Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral. A Porta Direita possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180°, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a quinta com 17,5mm com sentido para dentro da porta em 90°. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. A Porta Esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180°, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90°, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em "C" por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta- etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, camada mínima de 80 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudos de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudos de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudos de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudos de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudos emitidos por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
28	ESTANTE DE AÇO COM 06 PRATELEIRAS	1.995

Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. Sapatas metálicas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento liso, camada média de 65 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empoamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
29	ARQUIVO COM 04 GAVETAS	1.995

Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta- etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, camada mínima de 80 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos, a não apresentação dos documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificação de Qualidade do Produto** (ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga) – Relatório de ensaios e conformidade

**Laudo de Resistência à Névoa Salina** (NBR 17088:2023) – Exposição mínima de 2500 horas, com resultados específicos de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Resistência à Atmosfera Úmida** (NBR 8095:2015) – Exposição mínima de 1000 horas, com resultados de grau de empolamento e área enferrujada.

**Laudo de Determinação da Aderência da Tinta** (ABNT NBR 11003:2023) – Resultado X0/Y0 (nenhuma área destacada).

**Laudo de Resistência a Produtos Químicos Domésticos** (ASTM D1308:2020).

**Laudo emitido por profissional habilitado com ART** (Anotação de Responsabilidade Técnica) – Certificando que o móvel atende às especificações da **NR 17** (Ergonomia).

**Declaração de Garantia e Termo de Assistência Técnica** – emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos (60 meses), em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo Técnico** – nos quais deverão constar imagens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação

**Atestado de Capacidade Técnica** – admitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando o fornecimento de forma satisfatória, com materiais e serviços similares e compatíveis com o objeto a ser contratado.

**Amostra do Produto** – A critério da Administração, poderá ser solicitado juntamente com a documentação, ou posteriormente a entrega da documentação, uma amostra do produto para avaliação.



## QUADRO RESUMO

### LOTE 02 – MÓVEIS ESCOLARES

LOTE 2 - MÓVEIS ESCOLARES		
ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
30	PAINEL-LOUSA INTERATIVO DUAS FACES MÓVEL	315
31	CONJUNTO MESA E CADEIRA ALUNO ADULTO	13.545
32	CONJUNTO MESA E CADEIRA ALUNO JUVENIL	13.545
33	CONJUNTO MESA E CADEIRA ALUNO INFANTIL	13.545
34	CONJUNTO UNIVERSITÁRIO COM PRANCHETA FRONTAL	9.030
35	CONJUNTO UNIVERSITÁRIO COM PRANCHETA LATERAL	9.030
36	MESA PARA CADEIRANTE	252
37	CONJUNTO PROFESSOR	903
38	MOBILIÁRIO COMPLEMENTAR RECREATIVO SEXTAVADO INFANTIL COM MESA GANGORRA E CADEIRA MONOBLOCO	2.247
39	MOBILIÁRIO COMPLEMENTAR EDUCACIONAL INFANTIL COM MESA LOUSA E CADEIRA MONOBLOCO	6.762
40	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES INFANTIL COM CADEIRA MONOBLOCO	1.344
41	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES JUVENIL COM CADEIRA MONOBLOCO	1.344
42	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES ADULTO COM CADEIRA MONOBLOCO	1.344
43	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES COM BANQUETA REBATÍVEL	1.344
44	PUFF HEXAGONAL	4.032
45	PUFF REDONDO	4.032

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
30	PAINEL-LOUSA INTERATIVO DUAS FACES MÓVEL	315

O PAINEL-LOUSA Interativo será composto por uma estrutura metálica na cor cinza, com pés em formato "Y", fabricados em tubos de aço. As travessas inferiores diagonais "Y" serão produzidas em tubos de aço SAE 1010/1020 com medidas de 40x20 mm e espessura de parede de 1,20 mm, soldados à travessa vertical de aço de 30x70 mm e espessura de 1,20 mm, utilizando o processo de soldagem MIG. O painel será fixado com chapinhas "U" usinadas em máquina de corte a laser, com recorte tipo "Pera" para acomodação dos parafusos dos painéis. O acabamento superior será feito em chapa de aço de 0,75 mm de espessura, com furos para fixação. A calha inferior será produzida em chapa de aço de 0,90 mm, dobrada em prensa hidráulica. Na face interior dos pés "Y", serão alocados rebites 5/16 para a fixação dos rodízios SQ 90 HR UNC 5-16x1" com freio.

Uma face do painel-lousa será fabricada em chapa de madeira MDF BP de 18 mm de média densidade (Medium Density Fiberboard), um material composto por fibras de madeira e resina sintética. O MDF terá resistência mínima a tração perpendicular de 0,55 N/mm<sup>3</sup>, resistência mínima à flexão estática de 20 N/mm<sup>3</sup>, inchamento de 12%, densidade mínima de 651 kg/m<sup>3</sup>, módulo de elasticidade de 2200 N/mm<sup>3</sup> e teor de umidade de 4 a 11%. A face externa do painel será revestida com um acabamento tipo lousa, que permitirá a escrita e o desenho com giz ou canetas de quadro branco.

A outra face do painel-lousa será fabricada em placa rígida de 100% poliéster, contendo no mínimo 70% de fibras de PET reciclado. Esta placa terá espessura nominal de 9 mm (com variação de ±1 mm) e densidade mínima de 222 kg/m<sup>3</sup>. O material atenderá aos requisitos de absorção sonora, com índice NRC mínimo de 0,35, e será resistente ao fogo conforme a norma ABNT NBR 16.626:2017. O painel de fibra será compatível com procedimentos de limpeza utilizando álcool 70%, peróxido de hidrogênio ou solução diluída (2 ml/L de água), além de possuir propriedade antichamas conforme especificações normativas. O painel de fibra será colado na face interna de um painel de madeira MDF BP de 9 mm de espessura e média densidade. Este MDF será produzido em prensa contínua, utilizando resinas especiais que garantem maior resistência à umidade. O MDF terá uma resistência mínima à tração perpendicular de 0,60 N/mm<sup>2</sup>, resistência mínima à flexão estática de 23 N/mm<sup>2</sup>, módulo de elasticidade mínimo de 2700 N/mm<sup>2</sup>, inchamento máximo de 17% após 24 horas e teor de umidade residual entre 4 e 11%.

As medidas totais do painel-lousa serão de 1260 mm de largura, 1800 mm de altura e 70 mm de profundidade, atendendo aos requisitos de funcionalidade e resistência para um uso duradouro em ambientes de ensino e interação.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificado FSC** – Deverá fornecer certificado de cadeia de custódia – FSC, para produtos que utilizem madeira em sua composição.

**Relatório de Ensaio (ABNT NBR 8094)** – Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8094, de corrosão por exposição à névoa salina, com resultado mínimo de 740 horas.

**Relatório de Ensaio (ABNT NBR 8095)** – Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8095, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 940 horas.

**Relatório de Ensaio (ABNT NBR 9442)** – Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9442, para propagação de chamas em MPD.

**Relatório de Ensaio (ABNT NBR 15.860)** – Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 15.860, para determinação de toxicidade do MDP.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Solicitação de Amostra** – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
31	CONJUNTO MESA E CADEIRA ALUNO ADULTO	13.545

O conjunto mesa e cadeira aluno adulto deverá ser composto por uma cadeira com estrutura na cor branca fabricada a partir de tubos de diâmetro aproximado de 19 mm e 1,5 mm de espessura dobrados e soldados. Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Para dar acabamento nas extremidades das pernas deverão ser utilizadas ponteiros plásticos fabricados em polipropileno. O assento deverá ser fabricado em polipropileno pelo processo de injeção, possuir geometria anatômica, acabamento texturizado, aproximadamente 4 mm de espessura de parede e cantos arredondados. O mesmo deverá ser montado à estrutura por meio de encaixe na parte frontal da cadeira e fixado em sua parte traseira por dois parafusos. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário, deverá ser provido de borda arredondada a fim de não obstruir a circulação sanguínea. O encosto deverá ser fabricado em polipropileno pelo processo de injeção, possuindo geometria anatômica, acabamento texturizado, aproximadamente 3,5 mm de espessura de parede e cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio do encaixe de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura e travado por dois pinos retráteis, injetados em polipropileno, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A cadeira deverá possuir medidas aproximadas de no mínimo: 455 mm de altura do assento, 395 mm de largura do assento, 420 mm de profundidade útil do assento e 425 mm de profundidade de superfície do assento, 390 mm de largura do encosto, 185 mm de extensão vertical do encosto.

A estrutura deverá ser confeccionada em tubos de aço carbono na cor branca, sendo a base do tampo em tubo quadrado de aproximadamente 20 x 20 mm e espessura de 2,0 mm, soldados a duas camisas em tubo oblongo de aproximadamente 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de aproximadamente 29 x 58 mm com espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa deverão ser fabricadas em tubo oblongo de aproximadamente 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo com diâmetro de aproximadamente 38,00 mm e espessura de 1,5 mm. Os pés da mesa deverão receber ponteiros plásticos de acabamento, fabricados em polipropileno, padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites. A montagem de cada perna da mesa a estrutura deverá se dar por meio de encaixe cônico, o qual deverá ser travado por meio de um parafuso. Toda estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir um porta livro em formato retangular, injetado em polipropileno com superfície texturizada, aberto em todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. O tampo deverá ser injetado em ABS com pigmentação. Deverá possuir superfície lisa, sem brilho, ângulos em suas laterais, possibilitando a formação de círculos e dois porta objetos laterais integrados a superfície de trabalho. O tampo deverá ser fixado ao contra tampo por meio de seis encaixes, quatro cliques do tipo Snap-fite e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deverá ser injetado em polipropileno e possuir a função de apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo, além de prover acabamento na parte inferior da mesa. Por não apresentar geometria retangular, suas dimensões variam ao longo da extensão. O tampo da mesa deverá possuir medidas aproximadas de no mínimo: 555 mm de largura na parte menor e 665 mm de largura na parte maior, 525 mm de profundidade medido na região central e 760 mm de altura.

As cores do assento e encosto da cadeira e do tampo da mesa serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Documento Técnico de Conformidade com NBR 14006** – Atestando de acordo com a Portaria nº 401/2020 os requisitos de segurança, ergonomia, dimensões, estabilidade e durabilidade para mesas e cadeiras de conjuntos aluno individual.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Certificado de Ensaio ASTM D790:2017** – Atestando a resistência à flexão do polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio ASTM D256:2023e1** – Para resistência ao impacto Izod em ABS, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
32	CONJUNTO MESA E CADEIRA ALUNO JUVENIL	13.545

O conjunto mesa e cadeira aluno juvenil deverá ser composto por uma cadeira com estrutura na cor branca fabricada a partir de tubos de diâmetro aproximado de 19 mm e 1,5 mm de espessura dobrados e soldados. Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Para dar acabamento nas extremidades das pernas deverão ser utilizadas ponteiros plásticos fabricados em polipropileno. O assento deverá ser fabricado em polipropileno pelo processo de injeção, possuir geometria anatômica, acabamento texturizado, aproximadamente 4 mm de espessura de parede e cantos arredondados. O mesmo deverá ser montado à estrutura por meio de encaixe na parte frontal da cadeira e fixado em sua parte traseira por dois parafusos. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário, deverá ser provido de borda arredondada a fim de não obstruir a circulação sanguínea. O encosto deverá ser fabricado em polipropileno pelo processo de injeção, possuindo geometria anatômica, acabamento texturizado, aproximadamente 3,5 mm de espessura de parede e cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio do encaixe de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura e travado por dois pinos retráteis, injetados em polipropileno, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A cadeira deverá possuir medidas aproximadas de no mínimo: 380 mm de altura do assento, 390 mm de largura do assento, 325 mm de profundidade útil do assento e 340 mm de profundidade de superfície do assento, 390 mm de largura do encosto, 185 mm de extensão vertical do encosto.

A estrutura deverá ser confeccionada em tubos de aço carbono na cor branca, sendo a base do tampo em tubo quadrado de aproximadamente 20 x 20 mm e espessura de 2,0 mm, soldados a duas camisas em tubo oblongo de aproximadamente 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de aproximadamente 29 x 58 mm com espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa deverão ser fabricadas em tubo oblongo de aproximadamente 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo com diâmetro de aproximadamente 38,00 mm e espessura de 1,5 mm. Os pés da mesa deverão receber ponteiros plásticos de acabamento, fabricados em polipropileno, padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites. A montagem de cada perna da mesa a estrutura deverá se dar por meio de encaixe cônico, o qual deverá ser travado por meio de um parafuso. Toda estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir um porta livro em formato retangular, injetado em polipropileno com superfície texturizada, aberto em todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. O tampo deverá ser injetado em ABS com pigmentação. Deverá possuir superfície lisa, sem brilho, ângulos em suas laterais, possibilitando a formação de círculos e dois porta objetos laterais integrados a superfície de trabalho. O tampo deverá ser fixado ao contra tampo por meio de seis encaixes, quatro cliques do tipo Snap-fite e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deverá ser injetado em polipropileno e possuir a função de apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo, além de prover acabamento na parte inferior da mesa. Por não apresentar geometria retangular, suas dimensões variam ao longo da extensão. O tampo da mesa deverá possuir medidas aproximadas de no mínimo: 555 mm de largura na parte menor e 665 mm de largura na parte maior, 525 mm de profundidade medido na região central e 645 mm de altura.

As cores do assento e encosto da cadeira e do tampo da mesa serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Documento Técnico de Conformidade com NBR 14006** – Atestando de acordo com a Portaria nº 401/2020 os requisitos de segurança, ergonomia, dimensões, estabilidade e durabilidade para mesas e cadeiras de conjuntos aluno individual.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Certificado de Ensaio ASTM D790:2017** – Atestando a resistência à flexão do polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio ASTM D256:2023e1** – Para resistência ao impacto Izod em ABS, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
33	CONJUNTO MESA E CADEIRA ALUNO INFANTIL	13.545

O conjunto mesa e cadeira aluno infantil deverá ser composto por uma cadeira com estrutura na cor branca fabricada a partir de tubos de diâmetro aproximado de 19 mm e 1,5 mm de espessura dobrados e soldados. Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Para dar acabamento nas extremidades das pernas deverão ser utilizadas ponteiros plásticos fabricados em polipropileno. O assento deverá ser fabricado em polipropileno pelo processo de injeção, possuir geometria anatômica, acabamento texturizado, aproximadamente 4 mm de espessura de parede e cantos arredondados. O mesmo deverá ser montado à estrutura por meio de encaixe na parte frontal da cadeira e fixado em sua parte traseira por dois parafusos. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário, deverá ser provido de borda arredondada a fim de não obstruir a circulação sanguínea. O encosto deverá ser fabricado em polipropileno pelo processo de injeção, possuindo geometria anatômica, acabamento texturizado, aproximadamente 3,5 mm de espessura de parede e cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio do encaixe de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura e travado por dois pinos retráteis, injetados em polipropileno, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A cadeira deverá possuir medidas aproximadas de no mínimo: 350 mm de altura do assento, 390 mm de largura do assento, 300 mm de profundidade útil do assento e 335 mm de profundidade de superfície do assento, 390 mm de largura do encosto, 185 mm de extensão vertical do encosto.

A estrutura deverá ser confeccionada em tubos de aço carbono na cor branca, sendo a base do tampo em tubo quadrado de aproximadamente 20 x 20 mm e espessura de 2,0 mm, soldados a duas camisas em tubo oblongo de aproximadamente 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de aproximadamente 29 x 58 mm com espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa deverão ser fabricadas em tubo oblongo de aproximadamente 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo com diâmetro de aproximadamente 38,00 mm e espessura de 1,5 mm. Os pés da mesa deverão receber ponteiros plásticos de acabamento, fabricados em polipropileno, padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites. A montagem de cada perna da mesa a estrutura deverá se dar por meio de encaixe cônico, o qual deverá ser travado por meio de um parafuso. Toda estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir um porta livro em formato retangular, injetado em polipropileno com superfície texturizada, aberto em todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. O tampo deverá ser injetado em ABS com pigmentação. Deverá possuir superfície lisa, sem brilho, ângulos em suas laterais, possibilitando a formação de círculos e dois porta objetos laterais integrados a superfície de trabalho. O tampo deverá ser fixado ao contra tampo por meio de seis encaixes, quatro cliques do tipo Snap-fite e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deverá ser injetado em polipropileno e possuir a função de apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo, além de prover acabamento na parte inferior da mesa. Por não apresentar geometria retangular, suas dimensões variam ao longo da extensão. O tampo da mesa deverá possuir medidas aproximadas de no mínimo: 555 mm de largura na parte menor e 665 mm de largura na parte maior, 525 mm de profundidade medido na região central e 590 mm de altura.

As cores do assento e encosto da cadeira e do tampo da mesa serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Documento Técnico de Conformidade com NBR 14006** – Atestando de acordo com a Portaria nº 401/2020 os requisitos de segurança, ergonomia, dimensões, estabilidade e durabilidade para mesas e cadeiras de conjuntos aluno individual.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Certificado de Ensaio ASTM D790:2017** – Atestando a resistência à flexão do polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio ASTM D256:2023e1** – Para resistência ao impacto Izod em ABS, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
34	CONJUNTO UNIVERSITÁRIO COM PRANCHETA FRONTAL	9.030

O conjunto universitário com prancheta frontal deverá ser composta por pés fabricados em tubo oblongo de aço carbono na cor branca de aproximadamente 29 x 58 mm com 1,5 mm de espessura, recebendo em sua extremidade inferior uma base termoplástica colorida em formato de arco, fabricada em polipropileno injetado, com espessura de parede de aproximadamente 4 mm, evitando o contato do tubo com a umidade da superfície de apoio. Esses dois componentes deverão ser unidos sob pressão e fixam-se com auxílio de dois repuxes presentes na extremidade do tubo. A montagem de cada pé a estrutura deverá se dar por meio de encaixe cônico, o qual deverá ser travado por meio de um parafuso. Os tubos deverão receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmico e revestimento eletroestático epóxi em pó.

A estrutura deverá ser fabricada em aço carbono na cor branca, sendo a ligação do assento e encosto em tubos de seção oblonga de aproximadamente 16 x 30 mm com 1,5 mm de espessura e duas travessas horizontais de ligação e sustentação em tubo de seção quadrada de 25 x 25 mm com 1,5 de espessura de parede, que se estendem até o tampo formando um conjunto de sustentação da prancheta. A base da prancheta deverá ser composta por dois tubos de seção quadrada, medindo aproximadamente 20 x 20 mm com espessura de parede de 1,2 mm, e dois guias feitos em tubos de aproximadamente 28,55 mm de diâmetro com parede de 2 mm por onde os tubos deslizam para permitir a regulagem da distância da prancheta. O suporte para mochila deverá ser confeccionado com barra chata de aproximadamente 12,5 x 2,5mm. As camisas, onde os pés deverão ser encaixados, deverão ser fabricadas em tubos oblongos medindo aproximadamente 29 x 58 mm com 1,2 mm de espessura. Deverá possuir uma travessa em tubo de seção quadrada medindo aproximadamente 15 x 15 mm e 0,9 mm de espessura, soldada entre as camisas para dar maior sustentação à cadeira. Todas as peças da estrutura deverão ser unidas entre si por solda MIG, e receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó.

O assento deverá ser fabricado em polipropileno pelo processo de injeção, possuir geometria anatômica, acabamento texturizado, aproximadamente 460 mm de largura, 415 mm de profundidade, espessura de parede média de 4 mm e cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio de quatro parafusos. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário, deverá ser provido de borda arredondada a fim de não obstruir a circulação sanguínea.

Deverá possuir porta livros produzido em polipropileno pelo processo de injeção, totalmente fechado nas partes laterais e traseira possuindo apenas aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deverá possuir dimensões de aproximadamente 190 x 85 mm, e sua profundidade deverá ser de aproximadamente 300 mm. O mesmo deverá ser acoplado ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura.

A prancheta deverá possuir disponibilidade de alocar no lado direito o esquerdo do conjunto. As pranchetas deverão ser injetadas em ABS e possuir dimensões aproximadas de 540 mm de comprimento por 335 mm de profundidade. Deverá possuir porta-canetas frontal de aproximadamente 300 mm de comprimento por 25 mm de largura. O tampo deverá ser encaixado ao contra tampo, fabricado em polipropileno, e fixado ao trilho através de um sistema de encaixe com buchas e tubos deslizantes, que permitem a regulagem da distância entre a prancheta e o usuário em aproximadamente 80 mm.

O encosto deverá ser fabricado em polipropileno pelo processo de injeção, possuir geometria anatômica, acabamento texturizado, aproximadamente 460 mm de largura, 275 mm de altura, espessura de parede média de 4 mm e cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio do encaixe de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura e travado por dois pinos retráteis, injetados em polipropileno, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.

As cores do assento e encosto da cadeira, do tampo da mesa, do porta livros e da base serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Certificado de Ensaio ASTM D790:2017** – Atestando a resistência à flexão do polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio ASTM D256:2023e1** – Para resistência ao impacto Izod em ABS, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
35	CONJUNTO UNIVERSITÁRIO COM PRANCHETA LATERAL	9.030

O conjunto universitário com prancheta lateral deverá ser composto por estrutura fabrica predominantemente em tubos de aço carbono na cor branca de secção oblonga de aproximadamente 16 x 30 mm com espessura de parede de 1,2 mm, e duas travessas horizontais em tubo de aproximadamente 22,20 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura, que servem para garantir robustez ao conjunto estrutural e para dar apoio ao suporte da prancheta. Esse por sua vez deverá ser fabricado em um tubo com aproximadamente 19,00 mm de diâmetro e 1,5mm de espessura de parede. Para dar acabamento nas pontas dos tubos, pés e travessas, deverá receber ponteiros plásticos injetados em polipropileno. Todas as peças da estrutura deverão ser unidas entre si por solda MIG e receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó.

O porta livro deverá ser produzido em polipropileno pelo processo de injeção, totalmente fechado nas partes laterais e traseira possuindo apenas aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deverá ter dimensões de aproximadamente 190 x 85 mm e profundidade de aproximadamente 300 mm. O mesmo deverá ser acoplado ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura.

O assento deverá ser fabricado em polipropileno pelo processo de injeção, possuir geometria anatômica, acabamento texturizado, aproximadamente 460 mm de largura, 415 mm de profundidade, espessura de parede média de 4 mm e cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio de quatro parafusos. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário, deverá ser provido de borda arredondada a fim de não obstruir a circulação sanguínea.

As pranchetas deverão ser injetadas em ABS e possuir dimensões aproximadas de 610 mm de comprimento por 310 mm de largura. Deverá possuir porta-canetas frontal de aproximadamente 280 mm de comprimento por 25 mm de largura. A mesma deverá ser fixada ao suporte através do encaixe do tampo e do contra tampo, fabricado em polipropileno.

O encosto deverá ser fabricado em polipropileno pelo processo de injeção, possuir geometria anatômica, acabamento texturizado, aproximadamente 460 mm de largura, 275 mm de altura, espessura de parede média de 4 mm e cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio do encaixe de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura e travado por dois pinos retráteis, injetados em polipropileno, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.

As cores do assento e encosto da cadeira, do tampo da mesa e do porta livros serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaios: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Certificado de Ensaio ASTM D790:2017** – Atestando a resistência à flexão do polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio ASTM D256:2023e1** – Para resistência ao impacto Izod em ABS, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
36	MESA PARA CADEIRANTE	252

A mesa para cadeirante deverá ser composta por estrutura confeccionada em tubos de aço carbono na cor branca, sendo a base do tampo em formato de “U” com seção circular de aproximadamente 31,75 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm. Deverá possuir seis furos passantes, por onde são inseridos os parafusos que realizam a fixação do tampo. A base em “U” deverá ser soldada em duas camisas metálicas fabricadas em tubo oblongo de aproximadamente 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, que deverão ser unidas entre si por um tubo de mesma dimensão. As pernas da mesa deverão ser fabricadas em tubo oblongo 29 x 58 mm e espessura 1,5 mm que deverão ser soldados aos pés da mesa fabricados em tubo com diâmetro de 38,10 mm e espessura de 1,5 mm. Os pés da mesa devem receber ponteiros plásticos de acabamento, fabricadas em polipropileno, padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites. A montagem de cada perna da mesa a estrutura deverá se dar por meio de encaixe cônico, o qual deverá ser travado por meio de um parafuso. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó.

O tampo deverá ser fabricado em chapa de MDF de aproximadamente 18 mm de espessura com revestimento melamínico branco em sua face superior. As bordas deverão ser revestidas com fita de borda em PVC de 3 mm de espessura. O porta-livros deverá ser injetado em polipropileno possuindo formato retangular, superfície texturizada e abertura em todos os lados facilitando o manuseio dos materiais.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
37	CONJUNTO PROFESSOR	903

O conjunto professor deverá ser composto por uma mesa com a estrutura branca, fabricada em tubo de aço carbono de aproximadamente 38,00 mm de diâmetro e 1,0 mm de espessura de parede. Na extremidade inferior de cada pé deverá possuir sapatas plásticas, com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricadas em polipropileno. A estrutura deverá ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço carbono de seção retangular de aproximadamente 20 x 40 mm com 1,2 mm de espessura de parede, composto por três travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro deverá existir um cone fabricado em tubo de aproximadamente 50,80 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede onde são montados os pés da mesa. A fixação dos pés deverá ser feita através de uma bucha plástica cônica expansível. Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir tampo modular fabricado em ABS, que se fixa à estrutura por meio de encaixes e parafusos, e tapa coxas produzido em MDF de 15 mm de espessura, revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por parafusos.

A cadeira deverá possuir sapatas fabricadas em polipropileno e possuir aproximadamente 40 mm de diâmetro. Internamente deverá possuir um pino metálico, perpendicular ao piso, de aproximadamente 6 mm de diâmetro.

A base da cadeira deverá ser constituída com cinco pás de apoio para fixação das sapatas e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm. As pás de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de seção de aproximadamente 26 x 26,5 mm. O anel central deverá ser fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás deverão ser fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto deverá receber uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 3 e possuir 123 mm de curso.

A cadeira deverá possuir um conjunto mecânico com uma alavanca para acionamento da coluna a gás com objetivo de realizar a regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deverá ser de aproximadamente 4°. A plataforma deverá ser fabricada em chapas de aço com espessura média de 2,65 mm. A alavanca do mecanismo deverá ser fabricada em termoplástico através do processo de injeção. A plataforma deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó.

O assento deverá ser fabricado em polipropileno pelo processo de injeção, possuir geometria anatômica, acabamento texturizado, aproximadamente 460 mm de largura, 415 mm de profundidade, espessura de parede média de 4 mm e cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio de quatro parafusos. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário, deverá ser provido de borda arredondada a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A estrutura de sustentação do assento e encosto deverá ser fabricada em tubos de aço carbono com diâmetro aproximado de 22,20 mm e 1,50 mm de espessura, que deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó.

O encosto deverá ser fabricado em polipropileno pelo processo de injeção, possuir geometria anatômica, acabamento texturizado, aproximadamente 460 mm de largura, 275 mm de altura, espessura de parede média de 4 mm e cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio do encaixe de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura e travado por dois pinos retráteis, injetados em polipropileno, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.

As cores do assento e encosto da cadeira e do tampo da mesa serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Certificado de Ensaio ASTM D790:2017** – Atestando a resistência à flexão do polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio ASTM D256:2023e1** – Para resistência ao impacto Izod em ABS, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
38	MOBILIÁRIO COMPLEMENTAR RECREATIVO SEXTAVADO INFANTIL COM MESA GANGORRA E CADEIRA MONOBLOCO	2.247

O mobiliário complementar recreativo sextavado infantil com mesa gangorra e cadeira monobloco deverá ser composto por cadeira produzida em polipropileno aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. A cadeira deverá possuir o formato de concha e seguir o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deverão ser produzidos através de um único ciclo de injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. O encosto deverá possuir formato anatômico e dimensões aproximadas de 310 mm de largura, 205 mm de altura e espessura de 3,0mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados e superfície texturizada. O mesmo deverá contar com um "pega mão" localizado em sua região inferior próximo ao assento, possuindo dimensões aproximadas de 30 mm de altura e 125 mm de largura, tornando o produto de fácil manuseio. O assento deverá possuir formato anatômico e dimensões aproximadas de 335 mm de largura, 310 mm de profundidade e espessura de 3,0 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados e superfície texturizada. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", com ponto de origem próximo da região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas, fabricadas em Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio e garantir melhor aderência e estabilidade a cadeira. As sapatas deverão ser encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A cadeira deverá permitir empilhamento em até seis unidades.

A mesa deverá possuir a estrutura fabricada em polipropileno, apresentando um formato análogo a um triângulo, sendo menor na parte frontal e maior na parte próximo ao corpo do usuário. A estrutura deverá contar ainda com dois componentes que funcionam com tampas, fechando as aberturas formadas pelo desenho da mesa, fabricados também em polipropileno e unem-se a estrutura da mesa por parafusos. Deverá possuir porta livro injetado em polipropileno, com área de acesso de aproximadamente de 400 x 70 mm, localizada na parte posterior da mesa, próximo ao corpo do usuário. O tampo deverá ser injetado em ABS, com superfície lisa, sem brilho e apresentando um formato análogo a um triângulo, possibilitando a formação de círculos com seis mesas, dentre outras configurações. O tampo deverá ser encaixado a estrutura da mesa e fixado por parafusos. O tampo deverá possuir um porta objeto frontal e inserido na parte frontal da superfície de utilização. A mesa poderá ainda ser utilizada para fins recreativos, visto que ao ser virada 90° permite que a mesa seja utilizada como brinquedo de balanço ou gangorra individual.

A mesa central deverá ser constituída de duas peças plásticas localizadas nas extremidades e um tubo central. As peças plásticas deverão ser confeccionadas em polipropileno injetado, e quando vistas superiormente apresentam um formato sextavado, permitindo a união de seis mesas e a formação de um círculo completo. As peças apresentam em uma de suas faces um ressalto para encaixe sobre pressão ao tubo central. O tubo central deverá ser fabricado em aço carbono na cor branca com diâmetro de aproximadamente 38 mm e espessura de parede de 1 mm. O mobiliário complementar recreativo sextavado deverá ser composto por mesas e cadeiras coloridas, dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificado de Conformidade para Segurança de Brinquedos da Mesa Gangorra** – Deverá apresentar certificado de conformidade de acordo com a norma ABNT NBR NM 300:2004 e Portaria do INMETRO nº 302 de 12/07/2021 para segurança de brinquedos e mesa gangorra.

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 16177:2013** – Atestando a segurança de cadeiras plásticas monobloco de uso infantil.

**Certificado de Ensaio ASTM D790:2017** – Atestando a resistência à flexão do polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio ASTM D256:2023e1** – Para resistência ao impacto Izod em ABS, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
39	MOBILIÁRIO COMPLEMENTAR EDUCACIONAL INFANTIL COM MESA LOUSA E CADEIRA MONOBLOCO	6.762

O mobiliário complementar educacional infantil com mesa lousa e cadeira monobloco deverá ser composto por cadeira produzida em polipropileno aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. A cadeira deverá possuir o formato de concha e seguir o conceito construtivo “Monobloco”, onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deverão ser produzidos através de um único ciclo de injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. O encosto deverá possuir formato anatômico e dimensões aproximadas de 310 mm de largura, 205 mm de altura e espessura de 3,0mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados e superfície texturizada. O mesmo deverá contar com um “pega mão” localizado em sua região inferior próximo ao assento, possuindo dimensões aproximadas de 30 mm de altura e 125 mm de largura, tornando o produto de fácil manuseio. O assento deverá possuir formato anatômico e dimensões aproximadas de 335 mm de largura, 310 mm de profundidade e espessura de 3,0 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados e superfície texturizada. Os pés deverão possuir conceito construtivo em “V”, com ponto de origem próximo da região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas, fabricadas em Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio e garantir melhor aderência e estabilidade a cadeira. As sapatas deverão ser encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A cadeira deverá permitir empilhamento em até seis unidades.

A mesa deverá ser composta por pés fabricados em polipropileno com geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deverá possuir formato cônico com objetivo de ser fixado, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e garantir integridade e a estabilidade da mesa. O tampo deverá ser injetado em ABS e possuir laminado melamínico lousa em sua face superior, o qual deverá ser colocado com adesivo bi-componente. O laminado deverá possuir espessura de aproximadamente 0,8 mm. O tampo deverá possuir ainda em uma das laterais dois acoplamentos que realizam a função “connect”, encaixando as extremidades laterais das mesas com objetivo de conectar uma mesa a outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior dos tampos deverá conter alojamentos para os pés posicionados convenientemente em cada extremidade. A mesa deverá possuir medidas aproximadas de 590 mm de altura, 800 mm de largura e 800 mm de profundidade do tampo.

O mobiliário complementar educacional infantil com mesa lousa e cadeira monobloco deverá ser composto por uma mesa e seis cadeiras coloridas, dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 16177:2013** – Atestando a segurança de cadeiras plásticas monobloco de uso infantil.

**Certificado de Ensaio ASTM D790:2017** – Atestando a resistência à flexão do polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio ASTM D256:2023e1** – Para resistência ao impacto Izod em ABS, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
40	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES INFANTIL COM CADEIRA MONOBLOCO	1.344

O conjunto refeitório de seis lugares infantil com cadeira monobloco deverá ser composto por cadeira produzida em polipropileno aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. A cadeira deverá possuir o formato de concha e seguir o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deverão ser produzidos através de um único ciclo de injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. O encosto deverá possuir formato anatômico e dimensões aproximadas de 310 mm de largura, 205 mm de altura e espessura de 3,0 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados e superfície texturizada. O mesmo deverá contar com um "pega mão" localizado em sua região inferior próximo ao assento, possuindo dimensões aproximadas de 30 mm de altura e 125 mm de largura, tornando o produto de fácil manuseio. O assento deverá possuir formato anatômico e dimensões aproximadas de 335 mm de largura, 310 mm de profundidade e espessura de 3,0 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados e superfície texturizada. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", com ponto de origem próximo da região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas, fabricadas em Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio e garantir melhor aderência e estabilidade a cadeira. As sapatas deverão ser encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A cadeira deverá permitir empilhamento em até seis unidades.

A mesa deverá ser composta por pés fabricados em polipropileno com geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deverá possuir formato cônico com objetivo de ser fixado, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e garantir integridade e a estabilidade da mesa. O tampo deverá ser injetado em ABS e possuir tampo laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, colado com adesivo bi-componente. O laminado deverá possuir espessura de aproximadamente 0,8 mm e acabamento texturizado. O tampo deverá possuir ainda em uma das laterais dois acoplamentos que realizam a função "connect", encaixando as extremidades laterais das mesas com objetivo de conectar uma mesa a outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior dos tampos deverá conter alojamentos para os pés posicionados convenientemente em cada extremidade. A mesa deverá possuir medidas aproximadas de 590 mm de altura, 800 mm de largura e 800 mm de profundidade do tampo.

O conjunto refeitório de seis lugares infantil com cadeira monobloco deverá ser composto por três mesas e seis cadeiras coloridas, dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 16177:2013** – Atestando a segurança de cadeiras plásticas monobloco de uso infantil.

**Certificado de Ensaio ASTM D790:2017** – Atestando a resistência à flexão do polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio ASTM D256:2023e1** – Para resistência ao impacto Izod em ABS, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
41	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES JUVENIL COM CADEIRA MONOBLOCO	1.344

O conjunto refeitório de seis lugares juvenil com cadeira monobloco deverá ser composto por cadeira produzida em polipropileno aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. A cadeira deverá possuir o formato de concha e seguir o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deverão ser produzidos através de um único ciclo de injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. O encosto deverá possuir formato anatômico e dimensões aproximadas de 370 mm de largura, 220 mm de altura e espessura de 3,5 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados e superfície texturizada. O mesmo deverá contar com um "pega mão" localizado em sua região inferior próximo ao assento, possuindo dimensões aproximadas de 40 mm de altura e 150 mm de largura, tornando o produto de fácil manuseio. O assento deverá possuir formato anatômico e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 355 mm de profundidade e espessura de 3,5 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados e superfície texturizada. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", com ponto de origem próximo da região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas, fabricadas em Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio e garantir melhor aderência e estabilidade a cadeira. As sapatas deverão ser encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A cadeira deverá permitir empilhamento em até seis unidades.

A mesa deverá ser composta por pés fabricados em polipropileno com geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deverá possuir formato cônico com objetivo de ser fixado, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e garantir integridade e a estabilidade da mesa. O tampo deverá ser injetado em ABS e possuir tampo laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, colado com adesivo bi-componente. O laminado deverá possuir espessura de aproximadamente 0,8 mm e acabamento texturizado. O tampo deverá possuir ainda em uma das laterais dois acoplamentos que realizam a função "connect", encaixando as extremidades laterais das mesas com objetivo de conectar uma mesa a outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior dos tampos deverá conter alojamentos para os pés posicionados convenientemente em cada extremidade. A mesa deverá possuir medidas aproximadas de 640 mm de altura, 800 mm de largura e 800 mm de profundidade do tampo.

O conjunto refeitório de seis lugares juvenil com cadeira monobloco deverá ser composto por três mesas e seis cadeiras coloridas, dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Documento Técnico de Conformidade com a Portaria INMETRO nº 166/2021** – Atestando os requisitos de qualidade e conformidade para cadeiras plásticas monobloco de uso juvenil.

**Certificado de Ensaio ASTM D790:2017** – Atestando a resistência à flexão do polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio ASTM D256:2023e1** – Para resistência ao impacto Izod em ABS, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
42	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES ADULTO COM CADEIRA MONOBLOCO	1.344

O conjunto refeitório de seis lugares adulto com cadeira monobloco deverá ser composto por cadeira produzida em polipropileno aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. A cadeira deverá possuir o formato de concha e seguir o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deverão ser produzidos através de um único ciclo de injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. O encosto deverá possuir formato anatômico e dimensões aproximadas de 380 mm de largura, 280 mm de altura e espessura de 4,5 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados e superfície texturizada. O mesmo deverá contar com um "pega mão" localizado em sua região inferior próximo ao assento, possuindo dimensões aproximadas de 40 mm de altura e 150 mm de largura, tornando o produto de fácil manuseio. O assento deverá possuir formato anatômico e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 440 mm de profundidade e espessura de 4,5 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados e superfície texturizada. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", com ponto de origem próximo da região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas, fabricadas em Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio e garantir melhor aderência e estabilidade a cadeira. As sapatas deverão ser encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A cadeira deverá permitir empilhamento em até seis unidades.

A mesa deverá ser composta por pés fabricados em polipropileno com geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deverá possuir formato cônico com objetivo de ser fixado, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e garantir integridade e a estabilidade da mesa. O tampo deverá ser injetado em ABS e possuir tampo laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, colado com adesivo bi-componente. O laminado deverá possuir espessura de aproximadamente 0,8 mm e acabamento texturizado. O tampo deverá possuir ainda em uma das laterais dois acoplamentos que realizam a função "connect", encaixando as extremidades laterais das mesas com objetivo de conectar uma mesa a outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior dos tampos deverá conter alojamentos para os pés posicionados convenientemente em cada extremidade. A mesa deverá possuir medidas aproximadas de 725 mm de altura, 800 mm de largura e 800 mm de profundidade do tampo.

O conjunto refeitório de seis lugares adulto com cadeira monobloco deverá ser composto por três mesas e seis cadeiras coloridas, dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Documento Técnico de Conformidade com a Portaria INMETRO nº 166/2021** – Atestando os requisitos de qualidade e conformidade para cadeiras plásticas monobloco de uso adulto.

**Certificado de Ensaio ASTM D790:2017** – Atestando a resistência à flexão do polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio ASTM D256:2023e1** – Para resistência ao impacto Izod em ABS, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
43	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES COM BANQUETA REBATÍVEL	1.344

O conjunto refeitório de 06 (seis) lugares com banquetta rebatível, deverá ser composto por um tampo em chapa de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Medium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m<sup>3</sup>, densidade média da camada externa 900 kg/m<sup>3</sup>, resistência média à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> 135, resistência média superficial kgf/cm<sup>2</sup> 14,5, inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mig Formol/100g am.seca <30. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2mm.

Os assentos deverão ser confeccionados em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Medium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m<sup>3</sup>, densidade média da camada externa 900 kg/m<sup>3</sup>, resistência média à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> 135, resistência média superficial kgf/cm<sup>2</sup> 14,5, inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mig Formol/100g am.seca <30. Acabamento de bordos em Perfil "T" maciço 25mm na cor preto, possui espiga para encaixe em ranhura, fixado com cola líquida branca.

A estrutura metálica, composta pelos pés e travessa horizontal, deverão ser produzidos em aço tubo seção retangular 30x50x parede 1,20 na extremidade superior são soldadas chapas de aço 150x150x2,25 com dobras de reforço para a fixação do tampo, soldadas pelo processo MIG, na face inferior são aplicados ponteiros internos retas 30x50. Barras escamoteáveis são produzidas em aço tubo redondo 1 ¼ parede 1,50 conectadas aos pés por buchas mecânicas travadas por parafusos auto perfurante ponta broca cabeça panela 4,2x16mm. Suportes dos assentos são produzidas em aço tubo redondo 1 ¼ parede 1,50. Apoio assentos são produzidos em aço tubo redondo 1 1/4x1,20. Tampo e assentos fixados por parafusos 4,5x20 pintura epóxi pó, Lavagem pelo processo de imersão através de desengraxe, água, refinador, fosforização, água, passivador e secagem em estufa por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a 200°C por 15 minutos.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição à Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a ABNT NBR 17088:2023 (ou versão posterior), com resultado mínimo de 500 horas.

**Certificado FSC** – Deverá fornecer certificado de cadeia de custódia – FSC, para produtos que utilizem madeira em sua composição.

**Relatório de Ensaio (ABNT NBR 9442)** – Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9442, para propagação de chamas em MPD.

**Relatório de Ensaio (ABNT NBR 15.860)** – Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 15.860, para determinação de toxicidade do MDP.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, pode ser solicitada uma unidade do produto para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
44	PUFF HEXAGONAL	4.032

O Puff Hexagonal deverá ser constituído estruturalmente por travessas dispostas verticalmente e de forma escalonada, fabricadas em madeira de eucalipto, as quais deverão ser fixadas, em suas extremidades, em chapas inteiriças de MDF, com aproximadamente 12 mm de espessura, que garantem a geometria final da versão. As estruturas deverão ser envolvidas lateralmente por papelão, o qual garante o fechamento dos vazios deixados pelo escalonamento das travessas e serve como suporte de sustentação para o revestimento. Na parte superior das estruturas deverá ser fixada uma almofada, com geometria definida de acordo com a versão, de espuma flexível à base de poliuretano. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 33kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. Deverá possuir sapatas em polipropileno fabricadas pelo processo de injeção, que evita o contato direto do MDF com a superfície de apoio, fixadas ao conjunto por parafusos autoatarraxantes. Deverá possuir revestimento com tecido poliéster colorido pelo processo de tapeçamento e possuir altura final de aproximadamente 455 mm.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com AATCC TM22/17** – Para determinação de repelência do poliéster à água.

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 10588:2015** – Para determinação da densidade de fios de poliéster com resultado mínimo no sentido da trama de 14 fios/cm e resultado mínimo no sentido urdume de 14 fios/cm.

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 14367:2020** – Para determinação de resistência do poliéster na cor e do acabamento a fricção apresentando resultado de grau 4.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
45	PUFF REDONDO	4.032

O Puff Redondo deverá ser constituído estruturalmente por travessas dispostas verticalmente e de forma escalonada, fabricadas em madeira de eucalipto, as quais são fixadas, em suas extremidades, em chapas inteiriças de MDF, com 12 mm de espessura, que garantem a geometria final da versão. As estruturas deverão ser envolvidas lateralmente por papelão, o qual garante o fechamento dos vazios deixados pelo escalonamento das travessas e serve como suporte de sustentação para o revestimento. Na parte superior das estruturas deverá ser fixada uma almofada, com geometria definida de acordo com a versão de espuma flexível à base de poliuretano. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 33kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. Deverá possuir sapatas em polipropileno fabricadas pelo processo de injeção, que evita o contato direto do MDF com a superfície de apoio, fixadas ao conjunto por parafusos autoatarraxantes. Deverá possuir revestimento com tecido poliéster colorido pelo processo de tapeçamento e possuir altura final de aproximadamente 455 mm.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com AATCC TM22/17** – Para determinação de repelência do poliéster à água.

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 10588:2015** – Para determinação da densidade de fios de poliéster com resultado mínimo no sentido da trama de 14 fios/cm e resultado mínimo no sentido urdume de 14 fios/cm.

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 14367:2020** – Para determinação de resistência do poliéster na cor e do acabamento a fricção apresentando resultado de grau 4.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

## QUADRO RESUMO

### LOTE 03 – MÓVEIS EM MADEIRA

LOTE 3 - MÓVEIS EM MADEIRA		
ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
46	PLATAFORMA DE TRABALHO DUPLA PÉ METAL	441
47	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ TRAVE METÁLICO 3150x735x1200 (LxAxP)	105
48	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ TRAVE METÁLICO 2500x735x1200 (LxAxP)	105
49	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ TRAVE METÁLICO 2000x735x1200 (LxAxP)	105
50	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ METÁLICO 2200x735x1050 (LxAxP)	105
51	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ METÁLICO 1800x735x1050 (LxAxP)	105
52	MESA DE REUNIÃO REDONDA COM PÉ METÁLICO	357
53	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1200x735x1200 (LxAxP)	315
54	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1400x735x1200 (LxAxP)	315
55	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1600x735x1200 (LxAxP)	315
56	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1800x735x1200 (LxAxP)	315
57	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1200x735x1200 (LxAxP)	315
58	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1400x735x1200 (LxAxP)	315
59	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1600x735x1200 (LxAxP)	315
60	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1800x735x1200 (LxAxP)	315
61	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1200x735x600 (LxAxP)	315
62	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1400x735x600 (LxAxP)	315
63	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1600x735x700 (LxAxP)	315
64	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1800x735x700 (LxAxP)	315
65	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1200x735x600 (LxAxP)	315
66	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1400x735x600 (LxAxP)	315
67	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1600x735x700 (LxAxP)	315
68	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1800x735x700 (LxAxP)	315
69	ARMÁRIO EXTRA ALTO 900x2100x500 (LxAxP)	357
70	ARMÁRIO ALTO 800x1625x500 (LxAxP)	357
71	ARMÁRIO BAIXO 800x735x500 (LxAxP)	357
72	ARMÁRIO MISTO 800x1100x500 (LxAxP)	357
73	GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS	441
74	GAVETEIRO VOLANTE COM TRÊS GAVETAS	441
75	GAVETEIRO SUSPENSO COM DUAS GAVETAS	441
76	MESA DIRETOR EM "L"	42
77	MESA PRESIDENTE EM "L"	42
78	CABINE DE PRIVACIDADE ACÚSTICA UM LUGAR	63
79	CABINE DE PRIVACIDADE ACÚSTICA DOIS LUGARES	63
80	CABINE DE PRIVACIDADE ACÚSTICA QUATRO LUGARES	63
81	MESA PARA CABINE ACÚSTICA	189
82	SOFÁ PARA CABINE ACÚSTICA (DIREITO/ESQUERDO)	315
83	MESA ORGÂNICA ELÉTRICA COM CONECTIVIDADE 1400x720/1190x700 (LxAxP)	42
84	MESA ORGÂNICA ELÉTRICA COM CONECTIVIDADE 1700x720/1190x700 (LxAxP)	42

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
46	PLATAFORMA DE TRABALHO DUPLA PÉ METAL	4.032

A plataforma de trabalho dupla com pé metal trave deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade. Deverão ser aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade de aproximadamente 595 kg/m<sup>3</sup>, densidade da camada externa de aproximadamente 900 kg/m<sup>3</sup>. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda de 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm seguindo normas ABNT. A estrutura metálica (pés laterais) deverão ser produzidos em tubos de aço SAE 1010/1020 verticais 50x50x1,20 e tubo horizontal 50x30x1,20, deverão ser soldadas chapinhas conectoras "U" 120x95x2,25 produzidas em chapas de aço SAE 1010/1020 cortada em guilhotina hidráulica, furações em matriz de precisão soldadas pelo processo MIG. Deverá possuir longarinas produzidas em aço tudo 50x30x1,50 com furações em matriz de precisão. A plataforma deverá receber conectividade através de uma calha condutora produzida em chapa de aço SAE 0,90x1200x3000 e cortadas em guilhotina hidráulica com dimensões 800x200x50. Deverá possuir dois elementos de conectividade (caixa de tomada) com recortes para tomadas e conectores RJ, sendo 3 para tomadas elétricas, medindo 40mm x 21mm cada recorte. Deverá possuir ainda 4 recortes para conectores RJ45, medindo 20x15mm. Deverá ser fixada a plataforma com parafusos 4,5x20 zincado cabeça panela. O acabamento da conectividade deverá ser produzido em alumínio e receber pintura eletrostática pó e cura em estufa. Os Pés Metálicos deverão receber ponteiros 50x50 produzidas em poliestireno de alta resistência com rosca metálica para fixação das sapatas reguláveis de altura. O tampo deverá receber bucha americana M6x13 fixada a estrutura metálica com parafusos M6x16 cabeça panela. As longarinas deverão ser fixadas com parafuso M6x16.

As dimensões da plataforma dupla com pé metal trave deverão ser de 1400 x 735 x 1400 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

A plataforma deverá contar ainda com divisória em MDP, com suporte e kit para fixação incluso, com dimensões de 1200 x 285 x 9 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
47	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ TRAVE METÁLICO 3150x735x1200 (LxAxP)	105

A mesa de reunião retangular com pé trave deverá ser composta por tampo confeccionado em madeira MDP de 25 mm, sendo aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade de aproximadamente 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda de 2,5 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm seguindo normas ABNT. A estrutura metálica (pés laterais) deverão ser produzida em tubos de aço SAE 1010/1020 Tubos verticais 50x50x1,20 e tubo horizontal 50x30x1,20, deverão ser soldadas chapinhas conectoras "U" 120x95x2,25 produzidas em chapa de aço SAE 1010/1020 cortada em guilhotina hidráulica com furações em matriz de precisão, soldadas pelo processo MIG. As longarinas deverão ser produzidas em aço tudo 50x30x1,50 com furações em matriz de precisão. A mesa deverá possuir dois pés centrais produzidos em chapa cortada a laser com espessura de 2,25mm furações oblongas para regulagem, tubo vertical 50x50x1,20 unidos com aço 3/16 soldados pelo processo MIG, passagem de fiação central com tampas removíveis produzidas em chapa de aço 0,90mm. A mesa deverá receber conectividade através de duas calhas condutoras produzidas em chapa de aço SAE 0,90x1200x3000 e cortadas em guilhotina hidráulica com dimensões 850x200x50. Deverá possuir três elementos de conectividade (caixa de tomada), sendo cada um deles com recortes para tomadas e conectores RJ, sendo 3 para tomadas elétricas, medindo 40mm x 21mm cada recorte. Deverá possuir ainda 4 recortes para conectores RJ45, medindo 20x15mm. Deverá ser fixada ao móvel com parafusos 4,5x20 zincado cabeça panela. O acabamento da conectividade deverá ser produzido em alumínio e receber pintura eletrostática pó e cura em estufa. Os pés metálicos deverão receber ponteiros 50x50 produzidas em poliestireno de alta resistência com rosca metálica para fixação das sapatas reguláveis de altura. O tampo deverá receber bucha americana M6x13 fixado a estrutura metálica com parafusos M6x16 cabeça panela. As longarinas deverão ser fixadas com parafuso M6x16.

As dimensões da mesa de reunião com pé trave deverão ser de 3150 x 735 x 1200 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
48	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ TRAVE METÁLICO 2500x735x1100 (LxAxP)	105

A mesa de reunião retangular com pé trave deverá ser composta por tampo confeccionado em madeira MDP de 25 mm, sendo aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade de aproximadamente 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda de 2,5 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm seguindo normas ABNT. A estrutura metálica (pés laterais) deverão ser produzida em tubos de aço SAE 1010/1020 Tubos verticais 50x50x1,20 e tubo horizontal 50x30x1,20, deverão ser soldadas chapinhas conectoras "U" 120x95x2,25 produzidas em chapa de aço SAE 1010/1020 cortada em guilhotina hidráulica com furações em matriz de precisão, soldadas pelo processo MIG. As longarinas deverão ser produzidas em aço tudo 50x30x1,50 com furações em matriz de precisão. A mesa deverá possuir um pé central produzido em chapa cortada a laser com espessura de 2,25mm furações oblongas para regulagem, tubo vertical 50x50x1,20 unidos com aço 3/16 soldados pelo processo MIG, passagem de fiação central com tampas removíveis produzidas em chapa de aço 0,90mm. A mesa deverá receber conectividade através de duas calhas condutoras produzidas em chapa de aço SAE 0,90x1200x3000 e cortadas em guilhotina hidráulica com dimensões 850x200x50. Deverá possuir dois elementos de conectividade (caixa de tomada), sendo cada um deles com recortes para tomadas e conectores RJ, sendo 3 para tomadas elétricas, medindo 40mm x 21mm cada recorte. Deverá possuir ainda 4 recortes para conectores RJ45, medindo 20x15mm. Deverá ser fixada ao móvel com parafusos 4,5x20 zincado cabeça panela. O acabamento da conectividade deverá ser produzido em alumínio e receber pintura eletrostática pó e cura em estufa. Os pés metálicos deverão receber ponteiros 50x50 produzidas em poliestireno de alta resistência com rosca metálica para fixação das sapatas reguláveis de altura. O tampo deverá receber bucha americana M6x13 fixado a estrutura metálica com parafusos M6x16 cabeça panela. As longarinas deverão ser fixadas com parafuso M6x16.

As dimensões da mesa de reunião com pé trave deverão ser de 2500 x 735 x 1100 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
49	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ TRAVE METÁLICO 2000x735x1100 (LxAxP)	105

A mesa de reunião retangular com pé trave deverá ser composta por tampo confeccionado em madeira MDP de 25 mm, sendo aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade de aproximadamente 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda de 2,5 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm seguindo normas ABNT. A estrutura metálica (pés laterais) deverão ser produzida em tubos de aço SAE 1010/1020 Tubos verticais 50x50x1,20 e tubo horizontal 50x30x1,20, deverão ser soldadas chapinhas conectoras "U" 120x95x2,25 produzidas em chapa de aço SAE 1010/1020 cortada em guilhotina hidráulica com furações em matriz de precisão, soldadas pelo processo MIG. As longarinas deverão ser produzidas em aço tudo 50x30x1,50 com furações em matriz de precisão. A mesa deverá possuir um pé central produzido em chapa cortada a laser com espessura de 2,25mm furações oblongas para regulagem, tubo vertical 50x50x1,20 unidos com aço 3/16 soldados pelo processo MIG, passagem de fiação central com tampas removíveis produzidas em chapa de aço 0,90mm. A mesa deverá receber conectividade através de duas calhas condutoras produzidas em chapa de aço SAE 0,90x1200x3000 e cortadas em guilhotina hidráulica com dimensões 850x200x50. Deverá possuir dois elementos de conectividade (caixa de tomada), sendo cada um deles com recortes para tomadas e conectores RJ, sendo 3 para tomadas elétricas, medindo 40mm x 21mm cada recorte. Deverá possuir ainda 4 recortes para conectores RJ45, medindo 20x15mm. Deverá ser fixada ao móvel com parafusos 4,5x20 zincado cabeça panela. O acabamento da conectividade deverá ser produzido em alumínio e receber pintura eletrostática pó e cura em estufa. Os pés metálicos deverão receber ponteiros 50x50 produzidas em poliestireno de alta resistência com rosca metálica para fixação das sapatas reguláveis de altura. O tampo deverá receber bucha americana M6x13 fixado a estrutura metálica com parafusos M6x16 cabeça panela. As longarinas deverão ser fixadas com parafuso M6x16.

As dimensões da mesa de reunião com pé trave deverão ser de 2000 x 735 x 1100 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
50	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ METÁLICO 2200x735x1050 (LxAxP)	105

A mesa de reunião retangular com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas devem receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto de chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 600x20x30x1,20mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 640mm x 300mm x 0,90mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 1,20mm, possuir 04 rebites (cada pé) para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Deverá possuir tampa removível medindo 600 mm x 100mm x 0,90, vão interno, recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 900mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca 5/16 para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca 5/16. Deverá receber pintura eletrostática pó e cura em estufa. As dimensões da mesa de reunião retangular com pé metálico deverão ser de 2200 x 735 x 1050 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
51	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ METÁLICO 1800x735x1050 (LxAxP)	105

A mesa de reunião retangular com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas devem receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto de chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 600x20x30x1,20mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 640mm x 300mm x 0,90mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 1,20mm, possuir 04 rebites (cada pé) para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Deverá possuir tampa removível medindo 600 mm x 100mm x 0,90, vão interno, recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 900mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca 5/16 para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca 5/16. Deverá receber pintura eletrostática pó e cura em estufa. As dimensões da mesa de reunião retangular com pé metálico deverão ser de 1800 x 735 x 1050 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
52	MESA DE REUNIÃO REDONDA COM PÉ METÁLICO	357

A mesa de reunião redonda com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em madeira MDP 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao pé central com parafusos 4,5x20 cabeça panela. O pé central deverá ser composto por tubo de aço 4" de diâmetro por 1,20mm de parede. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 900mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensando uso de ponteiros, possuir chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm, possuir rebites para fixação das sapatas niveladoras de altura 5/16 x 1" x 50mm NR200. A base superior deverá ser produzida em tubos de aço 395 x 25 x 25 soldados a estrutura vertical pelo processo MIG. Deverá receber pintura eletrostática pó e cura em estufa.

As dimensões da mesa de reunião redonda com pé metálico deverão ser de 1200 x 735 x 1200 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
53	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1200x735x1200 (LxAxP)	315

A mesa diretor angular com pés painel deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix de aço e tambor Ø15mm em zamac. As laterais (pés) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverá ser encabeçado através de fita de borda 1,0 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1,0 mm. Para fixação das sapatas, deverão ser inseridos em furos pré-determinados duas buchas de PVC com rosca interna metálica de ¼, sapatas PVC reguláveis em altura rosca ¼. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. As dimensões da mesa diretora reta com pé painel deverão ser de 1200 x 735 x 1200 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
54	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1400x735x1200 (LxAxP)	315

A mesa diretor angular com pés painel deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix de aço e tambor Ø15mm em zamac. As laterais (pés) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverá ser encabeçado através de fita de borda 1,0 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1,0 mm. Para fixação das sapatas, deverão ser inseridos em furos pré-determinados duas buchas de PVC com rosca interna metálica de ¼, sapatas PVC reguláveis em altura rosca ¼. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. As dimensões da mesa diretora reta com pé painel deverão ser de 1400 x 735 x 1200 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
55	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1600x735x1200 (LxAxP)	315

A mesa diretor angular com pés painel deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix de aço e tambor Ø15mm em zamac. As laterais (pés) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverá ser encabeçado através de fita de borda 1,0 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1,0 mm. Para fixação das sapatas, deverão ser inseridos em furos pré-determinados duas buchas de PVC com rosca interna metálica de ¼, sapatas PVC reguláveis em altura rosca ¼. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. As dimensões da mesa diretora reta com pé painel deverão ser de 1600 x 735 x 1200 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
56	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ PAINEL 1800x735x1200 (LxAxP)	315

A mesa diretor angular com pés painel deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix de aço e tambor Ø15mm em zamac. As laterais (pés) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverá ser encabeçado através de fita de borda 1,0 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1,0 mm. Para fixação das sapatas, deverão ser inseridos em furos pré-determinados duas buchas de PVC com rosca interna metálica de ¼, sapatas PVC reguláveis em altura rosca ¼. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. As dimensões da mesa diretora reta com pé painel deverão ser de 1800 x 735 x 1200 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
57	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1200x735x1200 (LxAxP)	315

A mesa de trabalho angular grande com pés metálicos deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas devem receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa.

Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possuir dois rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540 mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensando uso de ponteiros, possuir chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa.

As dimensões da mesa de trabalho angular com pé metálico deverão ser de 1200x735x1200 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
58	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1400x735x1200 (LxAxP)	315

A mesa de trabalho angular grande com pés metálicos deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas devem receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa.

Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possuir dois rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540 mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensando uso de ponteiros, possuir chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa.

As dimensões da mesa de trabalho angular com pé metálico deverão ser de 1400x735x1200 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
59	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1600x735x1200 (LxAxP)	315

A mesa de trabalho angular grande com pés metálicos deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas devem receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa.

Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em “L” 310mm x 50mm x 0,90mm possuir dois rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540 mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensando uso de ponteiras, possuir chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa.

As dimensões da mesa de trabalho angular com pé metálico deverão ser de 1600x735x1200 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
60	MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ METAL 1800x735x1200 (LxAxP)	315

A mesa de trabalho angular grande com pés metálicos deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas devem receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa.

Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em “L” 310mm x 50mm x 0,90mm possuir dois rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540 mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensando uso de ponteiras, possuir chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa.

As dimensões da mesa de trabalho angular com pé metálico deverão ser de 1800x735x1200 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
61	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1200x735x600 (LxAxP)	315

A mesa de trabalho reta com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac.

Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Deverá possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. A base inferior deverá ser reforçada, produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiras, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¾ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¾. Deverá receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa.

As dimensões da mesa de trabalho reta com pé metálico deverão ser de 1200 x 735 x 600 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
62	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1400x735x600 (LxAxP)	315

A mesa de trabalho reta com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac.

Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Deverá possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. A base inferior deverá ser reforçada, produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiras, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¾ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¾. Deverá receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa.

As dimensões da mesa de trabalho reta com pé metálico deverão ser de 1400 x 735 x 600 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
63	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1600x735x700 (LxAxP)	315

A mesa de trabalho reta com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac.

Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Deverá possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. A base inferior deverá ser reforçada, produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiras, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¾ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¾. Deverá receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa.

As dimensões da mesa de trabalho reta com pé metálico deverão ser de 1600 x 735 x 700 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
64	MESA DE TRABALHO RETA PÉ METAL 1800x735x700 (LxAxP)	315

A mesa de trabalho reta com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac.

Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Deverá possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. A base inferior deverá ser reforçada, produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiras, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Deverá receber tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa.

As dimensões da mesa de trabalho reta com pé metálico deverão ser de 1800 x 735 x 700 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
65	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1200x735x600 (LxAxP)	315

A mesa de trabalho reta com pé em painel deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³ e densidade média da camada externa de 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda de 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, e receber pintura epóxi na cor preta. A saia deverá ser confeccionada em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix de aço e tambor Ø15mm em zamac. As laterais (pés) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçado através de fita de borda 1,0 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1,0 mm. Para fixação das sapatatas, deverão ser inseridos em furos pré-determinados 02 buchas de PVC com rosca interna metálica de ¼, sapatatas PVC reguláveis em altura rosca ¼.

As dimensões da mesa de trabalho reta com pé painel deverão ser de 1200 x 735 x 600 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
66	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1400x735x600 (LxAxP)	315

A mesa de trabalho reta com pé em painel deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³ e densidade média da camada externa de 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda de 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, e receber pintura epóxi na cor preta. A saia deverá ser confeccionada em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix de aço e tambor Ø15mm em zamac. As laterais (pés) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçado através de fita de borda 1,0 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1,0 mm. Para fixação das sapatatas, deverão ser inseridos em furos pré-determinados 02 buchas de PVC com rosca interna metálica de ¼, sapatatas PVC reguláveis em altura rosca ¼.

As dimensões da mesa de trabalho reta com pé painel deverão ser de 1400 x 735 x 600 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
67	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1600x735x700 (LxAxP)	315

A mesa de trabalho reta com pé em painel deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³ e densidade média da camada externa de 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda de 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, e receber pintura epóxi na cor preta. A saia deverá ser confeccionada em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix de aço e tambor Ø15mm em zamac. As laterais (pés) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçado através de fita de borda 1,0 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1,0 mm. Para fixação das sapatatas, deverão ser inseridos em furos pré-determinados 02 buchas de PVC com rosca interna metálica de ¼, sapatatas PVC reguláveis em altura rosca ¼.

As dimensões da mesa de trabalho reta com pé painel deverão ser de 1600 x 735 x 700 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
68	MESA DE TRABALHO RETA PÉ PAINEL 1800x735x700 (LxAxP)	315

A mesa de trabalho reta com pé em painel deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³ e densidade média da camada externa de 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda de 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, e receber pintura epóxi na cor preta. A saia deverá ser confeccionada em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix de aço e tambor Ø15mm em zamac. As laterais (pés) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçado através de fita de borda 1,0 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1,0 mm. Para fixação das sapatatas, deverão ser inseridos em furos pré-determinados 02 buchas de PVC com rosca interna metálica de ¼, sapatatas PVC reguláveis em altura rosca ¼.

As dimensões da mesa de trabalho reta com pé painel deverão ser de 1800 x 735 x 700 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966** – Emitido para mesas de trabalho, mesas de reuniões e plataformas de trabalho, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8094 ou versão posterior, com resultado mínimo de 750 horas.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 950 horas.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
69	ARMÁRIO EXTRA ALTO 900x2100x500 (LxAxP)	357

O armário extra alto com duas portas e três prateleiras deverá ser composto por tampo confeccionado em madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As portas (01 Porta Esquerda 01 Porta Direita) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas ao móvel pré marcado com 03 dobradiças caneco 35mm com profundidade de 12,5mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela, produzidas em ZAMAC, com sistema de travamento na posição fechada, ângulo de abertura de 270°, fixadas a lateral do móvel através de calço com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela (cada porta). Para um melhor alinhamento, deverá possuir duas regulagens sendo de altura, profundidade/pressão. Na porta direita deverá estar alocada a fechadura cremona com acionamento por haste de Alumínio e pino metálico fixado no tampo e na base, travando as portas em dois pontos, conta com duas chaves, principal e reserva, ambas escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado com capa plástica. A porta esquerda trava-se automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. Ambas as portas deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. As prateleiras deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser apoiadas em suportes metálicos de superfície plana com base Ø 6,9 mm, 6 suportes por prateleira, alojados em buchas de aço com acabamento zincado branco Ø 7,5x10mm, travadas por cantoneiras 12x12x11mm de 2 furos produzida em zamac, 3 unidades por prateleira, parafusadas com PF 3,5x16mm cabeça chata. O corpo do armário (01 Lateral Direita, 01 Lateral Esquerda, 01 Base inferior e 01 Fundo) deverá ser confeccionado em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. A montagem deverá ser efetuada com acessório fornecidos, cavilhas pinus Ø 8x30, parafuso haste minifix em aço, tambor para minifix em zamac e parafuso 4,5x45 cabeça chata zincado, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm x 0,7mm. O requadro metálico deverá ser produzido com tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 seção quadrada, soldada pelo processo MIG, com tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura, pintado com tinta epóxi pó e cura em estufa.

As dimensões do armário extra alto deverão ser de 900 x 2100 x 500 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961** – Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
70	ARMÁRIO ALTO 800x1625x500 (LxAxP)	357

O armário alto com duas portas e três prateleiras deverá ser composto por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m<sup>3</sup>. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As portas (01 porta esquerda 01 porta direita) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas ao móvel pré marcado com 03 dobradiças caneco 35mm com profundidade de 12,5mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela, produzidas em ZAMAC, com sistema de travamento na posição fechada, acabamento de alta qualidade, ângulo de abertura de 270°, fixadas a lateral do móvel através de calço com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela (cada porta). Para um melhor alinhamento, deverá possuir duas regulagens sendo de altura, profundidade/pressão. Na porta direita deverá estar alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, deverá possuir duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda travar automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. Ambas as portas deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. As prateleiras deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. O corpo do armário (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base inferior e 01 fundo) deverão ser confeccionados em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. A montagem deverá ser efetuada com acessório fornecidos, cavilhas pinus Ø 8x30, parafuso haste minifix em aço, tambor para minifix em zamac e parafuso 4,5x45 cabeça chata zincado, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm x 0,7mm. O requadro metálico deverá ser produzido em tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 seção quadrada, soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura, pintado com tinta epóxi pó e cura em estufa.

As dimensões do armário alto deverão ser de 800 x 1625 x 500, (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961** – Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
71	ARMÁRIO BAIXO 800x735x500 (LxAxP)	357

O armário baixo com duas portas e uma prateleira deverá ser composto por tampo confeccionado de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As portas (01 porta esquerda 01 porta direita) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas ao móvel pré marcado com 02 dobradiças caneco 35mm com profundidade de 12,5mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela, produzidas em ZAMAC, com sistema de travamento na posição fechada, acabamento de alta qualidade, ângulo de abertura de 270º, fixadas a lateral do móvel através de calço com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela (cada porta). Para um melhor alinhamento, deverá possuir duas regulagens sendo de altura, profundidade/pressão. Na porta direita deverá estar alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, deverá possuir duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda deverá travar automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. Ambas as portas deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. A prateleira deverá ser confeccionada em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser apoiadas em suportes metálicos de superfície plana com base Ø 6,9 mm, 6 suportes por prateleira, alojados em buchas de aço com acabamento zincado branco Ø 7,5x10mm, travadas por cantoneiras 12x12x11mm 2 furos produzida em zamac, sendo 3 unidades por prateleira, parafusadas com PF 3,5x16mm cabeça chata. O corpo (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base inferior e 01 fundo) do armário deverá ser confeccionado em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. A montagem deverá ser efetuada com acessório fornecidos, cavilhas pinus Ø 8x30, parafuso haste minifix em aço, tambor para minifix em zamac e parafuso 4,5x45 cabeça chata zincado, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm x 0,7mm. O armário deverá contar com requadro metálico produzido com tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 seção quadrada soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura, pintado com tinta epóxi pó e cura em estufa.

As dimensões do armário baixo deverão ser de 800 x 735 x 500 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961** – Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
72	ARMÁRIO MISTO 800x1100x500 (LxAxP)	357

O armário misto com duas portas, uma prateleira e um nicho deverá ser composto por tampo confeccionado de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas em lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m<sup>3</sup>. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As portas (01 porta esquerda 01 porta direita) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas ao móvel pré marcado com 02 dobradiças caneca 35mm com profundidade de 12,5mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela, produzidas em ZAMAC, com sistema de travamento na posição fechada, acabamento de alta qualidade, ângulo de abertura de 270°, fixadas a lateral do móvel através de calço com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela (cada porta). Para um melhor alinhamento, deverá possuir duas regulagens sendo de altura, profundidade/pressão. Na porta direita deverá estar alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, deverá possuir duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda deverá travar automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. Ambas as portas deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. A prateleira deverá ser confeccionada em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão possuir acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser apoiadas em suportes metálicos de superfície plana com base Ø 6,9 mm, 6 suportes por prateleira, alojados em buchas de aço com acabamento zincado branco Ø 7,5x10mm, travadas por cantoneiras 12x12x11mm com 2 furos produzida em zamac com 3 unidades por prateleira, parafusadas com PF 3,5x16mm cabeça chata. O corpo (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base inferior e 01 fundo) confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade. Deverão ser aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. A montagem deverá ser efetuada com acessório fornecidos, cavilhas pinus Ø 8x30, parafuso haste minifix em aço, tambor para minifix em zamac e parafuso 4,5x45 cabeça chata zincado, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm x 0,7mm. O requadro metálico deverá ser produzido em tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 seção quadrada, soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura, pintado com tinta epóxi pó e cura em estufa.

As dimensões do armário baixo deverão ser de 800 x 1100 x 500 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961** – Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
73	GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS	441

O gaveteiro volante com quatro gavetas deverá ser composto por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As frentes das gavetas (02 frente de gaveta menor e 02 frentes de gaveta maior) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade. Deverão ser aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. As frentes deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. O gaveteiro deverá possuir travamento total das gavetas, sendo a primeira dotada de fechadura cilíndrica com travamento por pino 36xØ6,25mm acionando o sistema, produzido em alumínio barra chata 16x2,5mm dotados de 02 hastes de aço 1/4x37mm zincado branco e 01 haste por gaveta 1/4x13mm alocado em usinagem 20mm x 6mm na lateral do móvel, cada gaveta deverá possuir cantoneira de travamento produzida aço 47x10x1,50 zincado branco, deverá possuir com duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. O corpo do gaveteiro (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base, 01 fundo 02 laterais gaveta direita menor, 02 laterais de gaveta esquerda menor 02 laterais gaveta direita maior, 02 laterais de gaveta esquerda maior, 02 costa menor 01 costa maior e 03 fundo de gaveta) com exceção dos fundos de gaveta, as demais peças deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Os fundos das gavetas deverão ser produzidos em chapa dura com acabamento em pintura a base d'água e secagem ultravioleta. O verniz de acabamento deverá ser polimerizável isento de solventes e não voláteis. Todas as gavetas deverão ser apoiadas em trilhos telescópicos com abertura total e limitador de curso, deslizados por esferas de aço, com 400mm de profundidade total e 45mm de altura total com capacidade 35kg carga máxima por gaveta, produzidos em aço com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, fixado ao corpo através de sistema com 32mm por 03 parafusos 3,5x16 cada lado. Deverá possuir rodízios em PVC Ø 50mm com eixo metálico fixados por chapa metálica. As dimensões do gaveteiro deverão ser de 485 x 685 x 500 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961** – Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
74	GAVETEIRO VOLANTE COM TRÊS GAVETAS	441

O gaveteiro volante com três gavetas (sendo um gavetão e duas gavetas) deverá ser composto por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m<sup>3</sup>. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As frentes das gavetas (01 frente de gavetão e 02 frentes de gaveta) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m<sup>3</sup> e densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. As frentes deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. O gaveteiro deverá possuir travamento total das gavetas, sendo a primeira dotada de fechadura cilíndrica com travamento por pino 36xØ6,25mm acionando sistema, produzido em alumínio barra chata 16x2,5mm dotados de 02 hastes de aço 1/4x37mm zincado branco e 01 haste por gaveta 1/4x13mm alocado em usinagem 20mm x 6mm na lateral do móvel, cada gaveta deverá possuir cantoneira de travamento produzida aço 47x10x1,50 zincado branco, deverá possuir duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. O corpo do gaveteiro (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base, 01 fundo 03 laterais gaveta direita 03 laterais de gaveta esquerda 02 costas menor 01 costa maior e 03 fundos de gaveta) com exceção dos fundos de gaveta, as demais peças deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m<sup>3</sup> e densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Os fundos das gavetas deverão ser produzidos em chapa dura com acabamento em pintura a base d'água e secagem ultravioleta. O verniz de acabamento deverá ser polimerizável, isento de solventes e não voláteis. Todas as gavetas deverão ser apoiadas em trilhos telescópicos com abertura total e limitador de curso, deslizados por esferas de aço, com 400mm de profundidade total x 45mm de altura total com capacidade 35kg carga máxima por gaveta, produzidos em aço com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, fixado ao corpo através de sistema com 32mm por 03 parafusos 3,5x16 cada lado. O suporte de pasta suspensa deverá ser produzido em aço chato 1/8 x 1/2 pintado com tinta epóxi pó e cura em estufa. Os rodízios deverão ser constituídos em PVC Ø 50mm com eixo metálico fixados por chapa metálica.

As dimensões do gaveteiro deverão ser de 485 x 685 x 500 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961** – Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
75	GAVETEIRO SUSPENSO COM DUAS GAVETAS	441

O gaveteiro suspenso deverá ser composto por duas frentes de gavetas, confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. As frentes deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. O gaveteiro deverá possuir travamento total das gavetas, sendo a primeira dotada de fechadura cilíndrica com travamento por pino 36xØ6,25mm acionando sistema, produzido em alumínio barra chata 16x2,5mm dotados de 02 hastes de aço 1/4x37mm zincado branco e 01 haste por gaveta 1/4x13mm alocado em usinagem 20mm x 6mm na lateral do móvel, cada gaveta deverá possuir cantoneira de travamento produzida aço 47x10x1,50 zincado branco, deverá possuir duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. O corpo do gaveteiro (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 fundo, 03 travessas, 02 laterais de gaveta direita, 02 laterais de gaveta esquerda, 02 costas de gaveta e 02 fundo de gaveta) com exceção dos fundos de gaveta, as demais peças deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP e 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m<sup>3</sup>, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m<sup>3</sup>. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Os fundos das gavetas deverão ser produzidos em chapa dura com acabamento em pintura a base d'água e secagem ultravioleta. O verniz de acabamento deverá ser polimerizável, isento de solventes e não voláteis. Todas as gavetas deverão ser apoiadas em trilhos telescópicos com abertura total e limitador de curso, deslizados por esferas de aço, com 400mm de profundidade total x 45mm de altura total com capacidade 35kg carga máxima por gaveta, produzidos em aço com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, fixado ao corpo através de sistema de 32mm por 03 parafusos 3,5x16 cada lado. Os rodízios deverão ser constituídos em PVC Ø 50mm com eixo metálico fixados por chapa metálica.

As dimensões do gaveteiro suspenso deverão ser de 350 x 260 x 468 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961** – Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma.

**Relatório de Ensaio de Propagação de Chamas em MDP** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 9442.

**Relatório de Ensaio de Resistência da Fita de Borda** – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 16.332/2014, para determinação da resistência da fita de borda em exposição à umidade, exposição ao calor e resistência à tração.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
76	MESA DIRETOR EM "L"	42

A mesa presidente em "L" deverá ser composta por tampo principal e o auxiliar confeccionados em MDF com 25 mm de espessura, revestidos com lâmina de madeira pré-composta, resultando em uma espessura final de 26 mm. Todo o contorno lateral da parte inferior deverá ser usinado em ângulo de 45°, com medidas de 50x15 mm e inclinação de 17°, formando um chanfro. Esse chanfro deverá ser preenchido com acabamento em pintura laca, criando um espaço entre o tampo e a estrutura, conferindo ao conjunto um aspecto flutuante. O contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de bordo em lâmina de madeira pré-composta, com acabamento em verniz e espessura mínima de 2,5 mm, garantindo uma área de contato ergonômica para o usuário. A fixação do tampo à estrutura deverá ser realizado por meio de parafusos máquina M6, acoplados a buchas metálicas de ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Esse sistema deverá permitir a montagem e desmontagem do conjunto quantas vezes forem necessárias, sem comprometer a integridade das peças. O tampo deverá conter um recorte retangular para a instalação de uma caixa de tomada, composta por tampa em alumínio, molduras laterais em plástico resistente injetado e blindagem inferior em aço. O painel estrutural e privacidade necessitam ser em madeira do tipo MDF com uma espessura de 19 mm, revestida em lâmina de madeira pré-composta como também nas bordas com lâminas de 0,6 mm, sendo todos com acabamento em verniz.

A estruturação da superfície deverá ser composta em tubos em aço, sendo a travessa da superfície em tubo 50x20x1,5 mm, com cavaletes em tubo superior de 70x30x1,5 e colunas em 40x40x1,5 com capa em alumínio fundido e polido ou capa de alumínio dobrada, em ambos os pés com tampa interna removível em chapa de aço de 0,9 mm. As partes metálicas do conjunto deverão ser unidas por solda MIG. Na parte inferior da estrutura deverá possuir suporte para regulagem de nível de piso.

As dimensões totais da mesa deverão ser de 2000 x 900 x 1200 x 600 x 740 mm (LxPxLxPxA), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificado de Conformidade** – Emitido pela própria ABNT ou por outra empresa certificadora acreditada pelo INMETRO, certificando a conformidade com a NBR 13966:2008. As informações constantes no certificado devem permitir a correta identificação do produto ou vir acompanhadas do respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

**Certificado de Conformidade com NBR 14020:2002 e NBR 14024:2004** – Emitido pela própria ABNT ou por outra entidade acreditada pelo INMETRO, comprovando o atendimento da indústria fabricante dos mobiliários às normas mencionadas.

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional competente, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente à ergonomia do Ministério do Trabalho. Deve vir acompanhado do documento de aptidão profissional.

**Certificado de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas** – Emitido pela própria ABNT ou por outra empresa certificadora, em nome da empresa fabricante dos produtos. O documento deve apresentar em seu escopo os seguintes testes: determinação de aderência da tinta, determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado, conforme ABNT NBR 17088:2023, para corrosão por exposição a névoa salina. O ensaio deve ser realizado em material metálico revestido e não revestido, com exposição mínima de 45 ciclos, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, em nome do fabricante de mobiliário.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo ou Desenho Ilustrativo** – Deve ser apresentado com identificação da marca, linha/modelo e, caso haja código de certificação, este deve ser informado para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
77	MESA PRESIDENTE EM "L"	42

A mesa diretor angular deverá ser composta por um tampo principal confeccionado em MDF, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lâmina de madeira pré-composta com acabamento em verniz. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de bordo em lâmina de madeira pré-composta com acabamento em verniz com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O tampo deverá possuir usinagem na parte inferior em todo contorno de 50 x 15 mm e ângulo de 17°. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. O tampo auxiliar deverá ser confeccionado em MDF, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lâmina de madeira pré-composta com acabamento em verniz. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de bordo em lâmina de madeira pré-composta com acabamento em verniz com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O tampo deverá possuir usinagem na parte inferior em todo contorno de 50 x 15 mm e ângulo de 17°. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. A estrutura da mesa principal deverá ser confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria com 45°, dobrados e soldados, formando um cavalete em formato de "U" único e inseparável, com a face de 90 mm voltada para fora. As partes inferiores dos tubos deverão ser equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes em PU, com rosca m10. Os cavaletes direito/esquerdo deverão ser interligados por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de "U" e altura de 80 mm. O requadro deverá ser dotado de furos pré-determinados com rosca M6 para permitir a fixação da mesa complementar. Do lado oposto ao complemento, deverá ser fixado um suporte para instalação de tomadas elétricas, lógica e telefonia, confeccionado em chapa aço #20 (0,9 mm), e calha leito de fácil montagem por meio de encaixes ao longo do requadro, com divisão para fios nas extremidades, confeccionada em chapa aço #20 (0,9 mm). A estrutura da mesa auxiliar deverá ser confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria com 45°, dobrados e soldados, formando um cavalete em formato de "U" único e inseparável, com a face de 90 mm voltada para fora. As partes inferiores dos tubos deverão ser equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes em PU, com rosca m10. Os cavaletes direito/esquerdo deverão ser interligados por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de "U" e altura de 80 mm. O requadro deverá ser dotado de furos pré-determinados com rosca M6 para permitir a fixação da mesa principal. Todo o conjunto metálico deverá ser submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa.

As dimensões totais da mesa deverão ser de 2000 x 900 x 2000 x 600 x 745 mm (LxPxLxPxA), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificado de Conformidade** – Emitido pela própria ABNT ou por outra empresa certificadora acreditada pelo INMETRO, certificando a conformidade com a NBR 13966:2008. As informações constantes no certificado devem permitir a correta identificação do produto ou vir acompanhadas do respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

**Certificado de Conformidade com NBR 14020:2002 e NBR 14024:2004** – Emitido pela própria ABNT ou por outra entidade acreditada pelo INMETRO, comprovando o atendimento da indústria fabricante dos mobiliários às normas mencionadas.

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por profissional competente, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente à ergonomia do Ministério do Trabalho. Deve vir acompanhado do documento de aptidão profissional.

**Certificado de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas** – Emitido pela própria ABNT ou por outra empresa certificadora, em nome da empresa fabricante dos produtos. O documento deve apresentar em seu escopo os seguintes testes: determinação de aderência da tinta, determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

**Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina** – Emitido por laboratório acreditado, conforme ABNT NBR 17088:2023, para corrosão por exposição a névoa salina. O ensaio deve ser realizado em material metálico revestido e não revestido, com exposição mínima de 48 ciclos, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, em nome do fabricante de mobiliário.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Catálogo ou Desenho Ilustrativo** – Deve ser apresentado com identificação da marca, linha/modelo e, caso haja código de certificação, este deve ser informado para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
78	CABINE DE PRIVACIDADE ACÚSTICA UM LUGAR	63

A cabine de privacidade acústica deverá ser composta por base superior, tampa de fechamento superior, costas e travessas inferiores confeccionadas em MDP de 15 mm de espessura e base inferior de 25 mm de espessura. Deverá possuir fita de borda de PVC com aproximadamente 0,45 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda deverá possuir uma camada na superfície interna de PRIMER, onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de aproximadamente 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. As laterais deverão ser confeccionadas em MDP de 25 mm de espessura. Deverá possuir fita de borda de PVC com aproximadamente 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda deverá possuir uma camada na superfície interna de PRIMER, onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de aproximadamente 2 mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A união entre as partes deverá ser realizada pelo sistema de cavilha e minifix de aço m6, aplicadas por meio de bucha metálica tipo americana M6 x 13 para garantir maior resistência e qualidade final do produto. Na parte superior da cabine, deverá possuir chapas zamac em formato de "L" que são fixadas a estrutura por meio de parafusos cabeça panela Philips 4.0 x 16 ZP, garantindo a perfeita estruturação e alinhamento da cabine. O assoalho deverá receber um revestimento em carpete com espessura de 6 mm, de alta qualidade, fixado na base, possuir acabamento na parte frontal com perfil em alumínio, garantindo uma perfeita fixação e acústica dentro da cabine. Os componentes metálicos deverão receber tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, secagem com ar aquecido à 220°, aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal. Deverá possuir placas laterais particionadas, teto e costa confeccionadas em MDP. As placas devem receber furações de 8 mm para fixação as laterais e costas por meio de bucha para união que confeccionada em nylon injetado, possuir limitador para alinhamento, medindo 8 x 20 na cor preta. A placa deverá receber usinagem em seu contorno para melhor acabamento e acomodação do tecido. Deverá possuir acabamento estofado confeccionado em espuma laminada de aproximadamente 5 mm com D16 na parte frontal e nas laterais das placas, posteriormente revestidas com tecido de alta qualidade tipo linho com 69% poliéster e 31% polipropileno, com 365gr ao metro linear. O tecido deverá possuir resistência à abrasão, alta solidez da cor, baixa propagação das chamas e não amarrota, garantindo uma vida útil ao tecido. As placas do teto deverão possuir fixação através de parafusos, garantido uma perfeita fixação e alinhamento. O tampo da mesa deverá ser regulável de formato orgânico, confeccionado em MDP. Deverá possuir fita de borda de PVC com aproximadamente 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, e resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda deverá possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de aproximadamente 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A fixação entre o tampo e as mãos francesas deverão ser realizados por parafusos CP 3,5 x 20 ZP, garantindo maior resistência, alinhamento e qualidade final do produto. O sistema de regulação de altura deverá ser realizado por meio de cremalheira, cortado em máquina a laser diretamente no tubo de aço SAE 1008 medindo 20 x 30 x 1,90mm, possuir três posições de regulação na altura, feito manualmente, os tubos deverão ser fixados a lateral da cabine por meio de parafusos AT CP 3,5 x 20 ZP. Deverá possuir duas mãos francesas confeccionadas em chapa de aço SAE 1008 de aproximadamente 1,90 mm de espessura, cortadas em máquina a laser e dobradas em máquina CNC, garantindo a precisão necessária para o bom funcionamento. Os componentes metálicos deverão receber tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, secagem com ar aquecido à 220°, aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal. A porta de giro deverá ser confeccionada em vidro incolor temperado de 6 mm de espessura, com furações específicas para dobradiças e puxadores, com todas as extremidades lapidadas tipo chanfro para evitar acidentes. Possuir 3 dobradiças por porta confeccionadas em alumínio extrusado com liga T6, temperado, possuir usinagens e furações específicas feitas por máquinas CNC, possuindo abertura de 0 à 180°. Deverá possuir dois parafusos para fixação do vidro e calço integrado com dois oblongos para regulação da porta mais dois furos para fixação. O vidro deverá ser acondicionado entre dois feltros de cortiça maciça para evitar riscos e danos ao vidro na hora da fixação. A dobradiça deverá ser fixada as laterais por meio de parafusos CP PH 3,5 x 20 ZP. O fechamento da porta deverá ser realizado por dois fechos magnéticos confeccionados com material neodímio de alta resistência magnética, realizada por atração a chapas de aço que deverão ser fixadas a porta, em formato de "U", as mesmas deverão ser aplicadas por encaixe. Os fechos deverão ser aplicados a travessa superior e ao trilho em alumínio na base da cabine com parafusos. Cada porta deverá possuir dois puxadores ergonômicos, fixados diretamente na porta em ambos os lados, revestidos em pintura de alta resistência que permite o manuseio com maior conforto e durabilidade. Nas bordas, vertical e horizontal da porta deverá conter perfil de vedação incolor, produzido em material PVC flexível, fixados através de encaixe. Toda a parte elétrica da cabine deverá ser confeccionada em cabos de cobre revestidos, com alta condutividade elétrica e totalmente preparado com PLUG'S para evitar qualquer problema de acidentes e também para facilitar na montagem e desmontagem da cabine quando necessário, sem danos aos cabos. Deverá possuir coluna metálica em formato triangular com tampa sacável para aplicação de 02 tomadas elétricas margirius de 20° poço interno atendendo as normas da ABNT NBR 14136. As tomadas deverão estar posicionadas no sentido vertical para facilitar o uso durante a regulação da altura do tampo. Deverá possuir 01 Conector USB A + C Charger turbo slim: confeccionada em termoplástico ABS, com acabamento preto brilho. Deverá possuir uma conexão para carregamento de aparelhos de forma rápida, com 5V E 2.1. Deverá possuir interruptor ON-OFF na coluna onde permite o acionamento do renovador de ar e das duas lâmpadas de LED de potência de luz neutra com perfil, embutidas na placa de tecido do teto. Todo o sistema elétrico deverá ser conectado por meio de flecha com aproximadamente 500 mm de cabo para conectividade. Deverá possuir sistema de renovação de ar interno proporcionado por um exaustor e um ventilador, que são acionados por interruptor ligado diretamente na coluna elétrica da cabine. Deverá possuir sulco através de travessas, para ocultar o sistema de renovação de ar e gerando menos ruído da parte interna da cabine.

As dimensões do produto deverão ser de 950 mm de largura, 900 mm de profundidade e 2220 mm de altura.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:



**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Documento Técnico de Conformidade com a ABNT NBR ISO 16283-1** – Atestando os requisitos de isolamento de ruído e desempenho acústico.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio NBR 8095; NBR 8096;

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Solicitação de Amostra** – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
79	CABINE DE PRIVACIDADE ACÚSTICA DOIS LUGARES	63

A cabine de privacidade acústica dois lugares deverá ser composta por base superior, tampa de fechamento superior, costa, travessas inferiores confeccionadas em MDP, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuir fita de borda de PVC com aproximadamente 0,45 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda deverá possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material deverá ser responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de aproximadamente 0,45 mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. As laterais deverão ser confeccionadas em MDP, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deverá possuir fita de borda de PVC com aproximadamente 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda deverá possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material deverá ser responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de aproximadamente 2 mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A união entre as partes deverá ser realizada pelo sistema de cavilha e minifix de aço m6, aplicadas por meio de bucha metálica tipo americana M6 x 13 para garantir maior resistência e qualidade final do produto. Na parte superior da cabine, deverá possuir chapas zamac em formato de "L" que deverão ser fixadas a estrutura por meio de parafusos cabeça panela Philips 4.0 x 16 ZP, garantindo a perfeita estruturação e alinhamento da cabine. O assoalho deverá receber um revestimento em carpete com espessura de 6mm, de alta qualidade, fixado na base, possuir acabamento na parte frontal com perfil em alumínio, garantindo uma perfeita fixação e acústica dentro da cabine. A cabine acoplar que tem a função de entender a cabine inicial e montar várias cabines conjugadas, sendo necessário usar ela juntamente com a cabine inicial, ou seja, usa-se uma cabine inicial e as demais usa-se as cabines acopláveis. Os componentes metálicos deverão receber tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, secagem com ar aquecido à 220°, possuir aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Deverá possuir placas nas laterais, costas e teto ambas particionadas, confeccionadas em MDP de aproximadamente 15 mm e 25 mm de espessura. As placas deverão receber furações específicas de 8 mm para fixação as laterais e costas por meio de bucha para união que deverá ser confeccionada em nylon injetado, possuindo limitador para alinhamento, medindo 8 x 20 na cor preta. A placa deverá receber usinagem em seu contorno para melhor acabamento e acomodação do tecido. Deverá receber acabamento estofado confeccionado em espuma laminada de aproximadamente 5 mm com D16 na parte frontal e nas laterais das placas, posteriormente revestidas com tecido de alta qualidade tipo linho com 69% poliéster e 31% polipropileno, com 365gr ao metro linear. O tecido deverá possuir resistência à abrasão, alta solidez da cor, baixa propagação das chamas e não amarela, garantindo uma vida útil ao tecido. As placas do teto deverão possuir fixação através de parafusos, garantido uma perfeita fixação e alinhamento. Deverá possuir duas portas de giro confeccionadas em vidro incolor temperado de 6 mm de espessura, com furações específicas para dobradiças e puxadores, todas as extremidades lapidadas tipo chanfro para evitar acidentes. A porta deverá possuir 3 dobradiças por porta confeccionadas em alumínio extrusado com liga T6, temperado, possuir usinagens e furações específicas feitas por máquinas CNC que garantem alta qualidade e durabilidade na abertura e fechamento, possuir abertura de 0 à 180°, dois parafusos para fixação do vidro e calço integrado com dois oblongos para regulagem da porta, mais dois furos para fixação. O vidro deverá ser acondicionado entre dois feltros de cortiça maciça para evitar riscos e danos ao vidro na hora da fixação. A dobradiça deverá ser fixada as laterais por meio de parafusos CP PH 3,5 x 20 ZP. O fechamento da porta deverá ser realizado por dois fechos magnéticos confeccionados com material Neodímio de alta resistência magnética, realizada por atração a chapas de aço que são fixadas a porta, em formato de "U", as mesmas são aplicadas por encaixe. Os Fechos são aplicados a travessa superior e ao trilho em alumínio na base da cabine com parafusos. Cada porta deverá possuir dois puxadores ergonômicos, fixados diretamente na porta em ambos os lados, revestidos em pintura de alta resistência que permite o manuseio com maior conforto e durabilidade. Nas bordas, vertical e horizontal da porta deverão conter perfil de vedação incolor, produzido em material PVC flexível, fixados através de encaixe. Toda a parte elétrica da cabine deverá ser confeccionada em cabos de cobre revestidos, com alta condutividade elétrica e totalmente preparado com PLUG'S para evitar qualquer problema de acidentes e também para facilitar na montagem e desmontagem da cabine quando necessário, sem danos aos cabos. Deverá possuir caixa de tomadas metálica fixa em formato retangular para aplicação de 3 tomadas elétricas margirius de 20° poço interno, atendendo as normas da ABNT NBR 14136. As tomadas deverão estar posicionadas no sentido vertical para facilitar o uso durante a regulagem da altura do tampo. Deverá possuir 01 Conector USB A + C Charger turbo slim: confeccionado em termoplástico ABS, com acabamento preto brilho. Deverá possuir uma conexão para carregamento de aparelhos de forma rápida, com 5V E 2.1. Deverá possuir interruptor ON-OFF na caixa de tomadas da mesa, onde permite o acionamento do renovador de ar e das quatro lâmpadas de LED de potência de luz neutra com perfil embutidas na placa de tecido do teto. Todo o sistema elétrico deverá ser conectado por meio de flecha com aproximadamente 500 mm de cabo para conectividade. Deverá possuir sistema de renovação de ar interno proporcionado por dois exaustores e dois ventiladores, que são acionados por interruptor ligado diretamente na caixa de tomadas. Deverá possuir sulco feito através de travessas, para ocultar o sistema de renovação de ar e gerando menos ruído da parte interna da cabine.

As dimensões do produto deverão ser de 1850 mm de largura, 900 mm de profundidade e 2220 mm de altura.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Documento Técnico de Conformidade com a ABNT NBR ISO 16283-1** – Atestando os requisitos de isolamento de ruído e desempenho acústico.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio NBR 8095; NBR 8096;

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Solicitação de Amostra** – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
80	CABINE DE PRIVACIDADE ACÚSTICA QUATRO LUGARES	63

A cabine de privacidade acústica quatro lugares base superior, tampa de fechamento superior, costa, travessas inferiores confeccionadas em MDP, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deverá possuir fita de borda de PVC com aproximadamente 0,45 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material deverá ser responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de aproximadamente 0,45 mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. As laterais deverão ser confeccionadas em MDP de aproximadamente 25 mm de espessura, proporcionando maior resistência e acabamento. Deverá possuir fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda deverá possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material deverá ser responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de aproximadamente 2 mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A união entre as partes deverá ser realizada pelo sistema de cavilha e minifix de aço m6, aplicadas por meio de bucha metálica tipo americana M6 x 13 para garantir maior resistência e qualidade final do produto. Na parte superior da cabine, deverá possuir chapas zamac em formato de "L" que são fixadas a estrutura por meio de parafusos cabeça panela Philips 4.0 x 16 ZP, garantindo a perfeita estruturação e alinhamento da cabine. O assoalho deverá receber um revestimento em carpete com espessura de 6 mm, de alta qualidade, fixado na base, possuindo acabamento na parte frontal com perfil em alumínio, garantindo uma perfeita fixação e acústica dentro da cabine. A cabine acoplar que tem a função de entender a cabine inicial e montar várias cabines conjugadas, sendo necessário usar ela juntamente com a cabine inicial, ou seja, usa-se uma cabine inicial e as demais usa-se as cabines acopláveis. Os componentes metálicos deverão receber tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, secagem com ar aquecido à 220°, possuir aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Deverá possuir placas nas laterais, costas e teto ambas particionadas, confeccionadas em MDP de 15 mm e 25 mm de espessura. As placas deverão receber furações específicas de 8 mm para fixação as laterais e costas por meio de bucha para união que deverá ser confeccionada em nylon injetado, possuindo limitador para alinhamento, medindo 8 x 20 na cor preta. A placa deverá receber usinagem em seu contorno para melhor acabamento e acomodação do tecido. Deverá possuir acabamento estofado confeccionado em espuma laminada de aproximadamente 5 mm com D16 na parte frontal e nas laterais das placas, posteriormente revestidas com tecido de alta qualidade tipo linho com 69% poliéster e 31% polipropileno, com 365gr ao metro linear. O tecido deverá possuir resistência à abrasão, alta solidez da cor, baixa propagação das chamas e não amarrora, garantindo vida útil ao tecido. As placas do teto deverão possuir fixação através de parafusos, garantido uma perfeita fixação e alinhamento. Deverá possuir duas portas de giro confeccionadas em vidro incolor temperado de 6 mm de espessura, com furações específicas para dobradiças e puxadores, todas as extremidades lapidadas tipo chanfro para evitar acidentes. A porta deverá possuir 3 dobradiças por porta confeccionadas em alumínio extrusado com liga T6, temperado, possuindo usinagens e furações específicas feitas por máquinas CNC que garantem alta qualidade e durabilidade na abertura e fechamento, possuir abertura de 0 à 180°, possuir dois parafusos para fixação do vidro e calço integrado com dois oblongos para regulagem da porta mais dois furos para fixação. O vidro deverá ser acondicionado entre dois feltros de cortiça maciça para evitar riscos e danos ao vidro na hora da fixação. A dobradiça deverá ser fixada as laterais por meio de parafusos CP PH 3,5 x 20 ZP. O fechamento da porta deverá ser realizado por dois fechos magnéticos confeccionados com material Neodímio de alta resistência magnética, realizada por atração a chapas de aço que são fixadas a porta, em formato de "U", as mesmas deverão ser aplicadas por encaixe. Os fechos deverão ser aplicados a travessa superior e ao trilho em alumínio na base da cabine com parafusos. Cada porta deverá possuir dois puxadores ergonômicos, fixados diretamente na porta em ambos os lados, revestidos em pintura de alta resistência que permite o manuseio com maior conforto e durabilidade. Nas bordas, vertical e horizontal da porta deverão conter perfil de vedação incolor, produzido em material PVC flexível, fixados através de encaixe. Toda a parte elétrica da cabine deverá ser confeccionada em cabos de cobre revestidos, com alta condutividade elétrica e totalmente preparado com PLUG'S para evitar qualquer problema de acidentes e também para facilitar na montagem e desmontagem da cabine quando necessário, sem danos aos cabos. Deverá possuir caixa de tomadas metálica fixa em formato retangular para aplicação de 3 tomadas elétricas margirius de 20° poço interno, atendendo as normas da ABNT NBR 14136. As tomadas deverão estar posicionadas no sentido vertical para facilitar o uso durante a regulagem da altura do tampo. Deverá possuir 01 Conector USB A + C Charger turbo slim: confeccionada em termoplástico ABS, com acabamento preto brilho. Deverá possuir uma conexão para carregamento de aparelhos de forma rápida, com 5V E 2.1. Deverá possuir interruptor ON-OFF na caixa de tomadas da mesa, onde permite o acionamento do renovador de ar e das quatro lâmpadas de LED de potência de luz neutra com perfil embutidas na placa de tecido do teto. Todo o sistema elétrico deverá ser conectado por meio de flecha com aproximadamente 500 mm de cabo para conectividade. Deverá possuir sistema de renovação de ar interno proporcionado por dois exaustores e dois ventiladores, que deverão ser acionados por interruptor ligado diretamente na caixa de tomadas. Deverá possuir sulco feito através de travessas, para ocultar o sistema de renovação de ar e gerando menos ruído da parte interna da cabine.

As dimensões do produto deverão ser de 1850 mm de largura, 1500 mm de profundidade e 2220 mm de altura.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Documento Técnico de Conformidade com a ABNT NBR ISO 16283-1** – Atestando os requisitos de isolamento de ruído e desempenho acústico.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio NBR 8095; NBR 8096;

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Solicitação de Amostra** – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
81	MESA PARA CABINE ACÚSTICA	189

A mesa para cabine acústica deverá ser composta por tampo de mesa com formato orgânico, confeccionado em MDP de 25 mm de espessura, proporcionando maior resistência e acabamento. Deverá possuir fita de borda de PVC com aproximadamente 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda deverá possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material deverá ser responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de aproximadamente 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. O tampo deverá possuir recorte centralizado em uma das extremidades para acoplar a caixa de tomadas. A fixação entre o tampo e a caixa metálica de sustentação deverão ser realizadas por bucha metálica tipo americana M6 x 13 e parafuso CP PH M6 x 20, garantindo maior resistência, alinhamento e qualidade final do produto, fixado o tampo, a caixa e as costas da cabine. A caixa metálica deverá ser confeccionada em aço SAE 1008 com 1,20 mm de espessura em formato retangular, com abas frontais e superiores que recebem furações para proporcionar a fixação do tampo e da costa na cabine. A caixa deverá ser interligada por meio de parafusos PF CP M6 x 20. A caixa deverá possuir tampa inferior confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 1,20 mm de espessura em formato retangular para facilitar o acesso a parte elétrica na hora da instalação. A tampa deverá ser fixada a caixa por meio de parafusos ponta PF CP 4,0 x 14mm. A caixa metálica deverá possuir pré recortes que são extraíveis para permitir a entrada ou saída de cabos conforme a necessidade de cada equipamento a ser utilizado. Deverá possuir uma calha vertical em formato de "U" para permitir a passagem dos fios até a altura de 740 mm. Todas as peças metálicas deverão possuir tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, secagem com ar aquecido à 220°, possuir aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Deverá possuir coluna metálica de tubo redondo de aproximadamente 63 mm de diâmetro com 1,20 mm de espessura, confeccionada em chapa de aço SAE 1008. A coluna deverá ser ligada ao arco superior e a base do pé por meio de parafusos CC M6X30 e solda. A base metálica superior deverá ser confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 6,35 mm de espessura em formato quadrado com furações para fixação ao tampo da mesa, deverá possuir base metálica inferior confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 6,35 mm de espessura de formato triangular para apoio da mesa. Todas as peças metálicas recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, secagem com ar aquecido à 220°, possuir aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada.

O produto poderá possuir diferentes medidas, para utilização em cabines de um lugar, dois lugares ou quatro lugares, sendo suas dimensões: 780 mm ou 1350 mm de largura, 690 mm de profundidade, 725 mm ou 1075 mm de altura.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Documento Técnico de Conformidade com a ABNT NBR ISO 16283-1** – Atestando os requisitos de isolamento de ruído e desempenho acústico.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio NBR 8095; NBR 8096;

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Solicitação de Amostra** – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
82	SOFÁ PARA CABINE ACÚSTICA (DIREITO/ESQUERDO)	315

O sofá para cabine acústica (direito/esquerdo) deverá ser composto por base interna formato angular, confeccionado em MDP de 15 mm de espessura. Deverá possuir acabamento estofado confeccionado em espuma laminada de aproximadamente 50 mm com D33 na parte superior e 5 mm com D16 nas laterais, posteriormente revestidas com tecido de alta qualidade tipo linho com 69% poliéster e 31% polipropileno, com 365gr ao metro linear. O tecido deverá possuir resistência à abrasão, alta solidez da cor, baixa propagação das chamas e não amarrota, garantindo uma vida útil ao tecido. O tecido deverá receber costuras duplas tipo pesponto para melhor acabamento e qualidade final do produto. Deverá possuir base interna formato angular, confeccionado em MDP de 15 mm de espessura. Deverá possuir acabamento estofado confeccionado em espuma laminada de aproximadamente 50 mm com D33 na parte frontal com recorte de inclinação de aproximadamente 7° para dar mais conforto ao usuário e espuma laminada de aproximadamente 5 mm com D16 nas extremidades, posteriormente revestidas com tecido de alta qualidade tipo linho com 69% poliéster e 31% polipropileno, com 365gr ao metro linear. O tecido deverá possuir resistência à abrasão, alta solidez da cor, baixa propagação das chamas e não amarrota, garantindo vida útil ao tecido. O tecido deverá receber costuras duplas tipo pesponto para melhor acabamento e qualidade final do produto. A estrutura metálica deverá ser composta em formato de cubo confeccionada em tubos de aço SAE 1008, medindo 15 x 15 mm com espessura de 1,20 mm, recortado em máquina a laser para garantir maior qualidade, acabamento e precisão nos encaixes. Deverá possuir furações na parte superior onde será realizado a união da estrutura com o assento por meio de parafusos auto atarrachantes CF PH 5 x 25 ZB e furações na parte traseira onde permite a fixação da estrutura as laterais da cabine. Toda a estrutura deverá ser soldada por meio de solda MIG, Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, secagem com ar aquecido à 220°, possuir aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada.

O produto poderá possuir diferentes medidas, para utilização em cabines de um lugar, dois lugares ou quatro lugares, sendo suas dimensões: 800 mm ou 1400 mm de largura, 450 mm de profundidade, 450 mm de altura.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

- ✓ **Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.
- ✓ **Documento Técnico de Conformidade com a ABNT NBR ISO 16283-1** – Atestando os requisitos de isolamento de ruído e desempenho acústico.
- ✓ **Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio NBR 8095; NBR 8096;
- ✓ **Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.
- ✓ **Solicitação de Amostra** – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
83	MESA ORGÂNICA ELÉTRICA COM CONECTIVIDADE 1400x720/1190x700 (LxAxP)	42

A mesa orgânica elétrica com conectividade deverá ser composta por tampo em formato orgânico confeccionado em chapa de MDP, 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 deverá ser encabeçado com borda PVC de 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt, com raio de 2 mm. Em seu tampo deverá possuir recorte retangular para acoplamento de um suporte de tomadas com formato retangular. O suporte de tomadas deverá possuir tampa superior sobreposta ao tampo, confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, com cantos arredondados, na face inferior deverá conter 02 cantoneiras em chapa de aço SAE 1008 de 1,20mm de espessura, cortada em máquina a laser, dobrada em máquina CNC, fixadas na tampa através de solda MIG. Essas cantoneiras deverão possuir furos para fixar o suporte de tomadas ao tampo da mesa. O suporte de tomadas deverá possuir pré recortes que são extraíveis tipo micro juntas, tampa superior com 04 pontos para receber rede elétrica, 03 pontos com suportes para RJ45 ou RJ11, 01 ponto redondo para acoplar botão liga/desliga, possuir recorte para saída de fiação, todos os pontos sem conectores. Deverá conter caixa para ocultar a fiação, confeccionada em chapa metálica SAE 1008 com 1,20mm de espessura, dobrada em máquina CNC em formato retangular, com abas superiores que recebem furações para proporcionar a fixação no tampo. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro, banho de fosfato de zinco, secagem com ar aquecido, aplicação de tinta epóxi a pó e cura em estufa. Estrutura deverá ser constituída em colunas tubulares 80x50x1,5 mm com motor integrado em aço, com 4 furos com rosca M6 na parte superior e 4 furos roscados M6 na parte inferior para fixação. A pintura deverá ser eletrostática a pó poliéster semi-fosco. Deverá possuir caixa de controle com comando de mão integrado com 5 botões, sendo 2 de comando sobre e desce, 1 de menu e 3 memórias de posições, com display digital. Deverá possuir fonte de alimentação para tensões de 100 até 240 V, com frequência de 50 e 60 Hz, com cabo padrão NBR de 2 pinos inclusos na cor padrão preta. Deverá ser fornecido kit de acessórios de montagem, com quantidades de parafusos conforme manual do produto, chave allen e presilhas para organização dos cabos. Os pés integrados deverão ser tubulares de 60x20x2 mm construídos em aço. A pintura deverá ser eletrostática a pó poliéster semi-fosco. Os reguladores de altura de pés deverão ser constituídos em plástico ABS com rosca M8. As placas laterais de fixação deverão ser construídas em aço em "L" com dimensões de 40x40x1,8 mm. A pintura deverá ser eletrostática a pó poliéster. Os tubos de fixação diretos deverão ser construídos em aço com dimensões tubulares de 40x20x1,5 mm com 400 mm. A pintura deverá ser eletrostática a pó poliéster. Os tubos de fixação esquerdos deverão ser construídos em aço. A pintura deverá ser eletrostática a pó poliéster semi-fosco. As barras extensoras deverão ser construídas em aço com dimensões de 30x15x2 mm com 500 mm. A pintura deverá ser eletrostática a pó poliéster semi-fosco. Deverá possuir almofadas de plástico ABS preto para acabamentos dos pés. Para passar o cabeamento do chão até a caixa de tomadas deverá possuir uma vertebra esteira, confeccionada por elos fabricados através do processo de injeção de material polimérico, polipropileno. Os mesmos deverão possuir as dimensões de 54 x 25 x 20 mm com um pino macho em um lado e um recorte para encaixe no outro. Cada elo deverá aumentar em 28,5 mm ao tamanho total da esteira. Os elos deverão ser conectados uns nos outros até atingir a quantidade necessária. A quantidade de elos que compõem uma esteira deverá ser de acordo com a altura de regulação da estrutura a ser utilizada. O suporte superior deverá ser fabricado através do processo de injeção de material polimérico, polipropileno. O mesmo deverá possuir as dimensões de 55 x 55 x 30 mm. Deverá possuir furos para sua fixação na caixa metálica ou no tampo e também um recorte para encaixe do pino dos elos. A base inferior deverá ser fabricada através do processo de injeção de material polimérico, polipropileno, em formato quadrado de 120x120 mm. Deverá conter calha vertical para fiação, confeccionado em chapa metálica SAE 1008 com 0,90mm de espessura, dobrada em máquina CNC em formato retangular, fixada na estrutura através de fita dupla face. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro, banho de fosfato de zinco, secagem com ar aquecido, aplicação de tinta epóxi a pó e cura em estufa. As dimensões da mesa orgânica elétrica com conectividade deverão ser de 1400 x 720/1190 x 700 mm (LxAxP), curso de 500 mm, velocidade de 25mm/s, com controle AB2 com sistema anticollisão, com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio NBR 8095; NBR 8096;

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Solicitação de Amostra** – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
84	MESA ORGÂNICA ELÉTRICA COM CONECTIVIDADE 1700x720/1190x700 (LxAxP)	42

A mesa orgânica elétrica com conectividade deverá ser composta por tampo em formato orgânico confeccionado em chapa de MDP, 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 deverá ser encabeçado com borda PVC de 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt, com raio de 2 mm. Em seu tampo deverá possuir recorte retangular para acoplamento de um suporte de tomadas com formato retangular. O suporte de tomadas deverá possuir tampa superior sobreposta ao tampo, confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, com cantos arredondados, na face inferior deverá conter 02 cantoneiras em chapa de aço SAE 1008 de 1,20mm de espessura, cortada em máquina a laser, dobrada em máquina CNC, fixadas na tampa através de solda MIG. Essas cantoneiras deverão possuir furos para fixar o suporte de tomadas ao tampo da mesa. O suporte de tomadas deverá possuir pré recortes que são extraíveis tipo micro juntas, tampa superior com 04 pontos para receber rede elétrica, 03 pontos com suportes para RJ45 ou RJ11, 01 ponto redondo para acoplar botão liga/desliga, possuir recorte para saída de fiação, todos os pontos sem conectores. Deverá conter caixa para ocultar a fiação, confeccionada em chapa metálica SAE 1008 com 1,20mm de espessura, dobrada em máquina CNC em formato retangular, com abas superiores que recebem furações para proporcionar a fixação no tampo. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro, banho de fosfato de zinco, secagem com ar aquecido, aplicação de tinta epóxi a pó e cura em estufa. Estrutura deverá ser constituída em colunas tubulares 80x50x1,5 mm com motor integrado em aço, com 4 furos com rosca M6 na parte superior e 4 furos roscados M6 na parte inferior para fixação. A pintura deverá ser eletrostática a pó poliéster semi-fosco. Deverá possuir caixa de controle com comando de mão integrado com 5 botões, sendo 2 de comando sobre e desce, 1 de menu e 3 memórias de posições, com display digital. Deverá possuir fonte de alimentação para tensões de 100 até 240 V, com frequência de 50 e 60 Hz, com cabo padrão NBR de 2 pinos inclusos na cor padrão preta. Deverá ser fornecido kit de acessórios de montagem, com quantidades de parafusos conforme manual do produto, chave allen e presilhas para organização dos cabos. Os pés integrados deverão ser tubulares de 60x20x2 mm construídos em aço. A pintura deverá ser eletrostática a pó poliéster semi-fosco. Os reguladores de altura de pés deverão ser constituídos em plástico ABS com rosca M8. As placas laterais de fixação deverão ser construídas em aço em "L" com dimensões de 40x40x1,8 mm. A pintura deverá ser eletrostática a pó poliéster. Os tubos de fixação diretos deverão ser construídos em aço com dimensões tubulares de 40x20x1,5 mm com 400 mm. A pintura deverá ser eletrostática a pó poliéster. Os tubos de fixação esquerdos deverão ser construídos em aço. A pintura deverá ser eletrostática a pó poliéster semi-fosco. As barras extensoras deverão ser construídas em aço com dimensões de 30x15x2 mm com 500 mm. A pintura deverá ser eletrostática a pó poliéster semi-fosco. Deverá possuir almofadas de plástico ABS preto para acabamentos dos pés. Para passar o cabeamento do chão até a caixa de tomadas deverá possuir uma vertebra esteira, confeccionada por elos fabricados através do processo de injeção de material polimérico, polipropileno. Os mesmos deverão possuir as dimensões de 54 x 25 x 20 mm com um pino macho em um lado e um recorte para encaixe no outro. Cada elo deverá aumentar em 28,5 mm ao tamanho total da esteira. Os elos deverão ser conectados uns nos outros até atingir a quantidade necessária. A quantidade de elos que compõem uma esteira deverá ser de acordo com a altura de regulação da estrutura a ser utilizada. O suporte superior deverá ser fabricado através do processo de injeção de material polimérico, polipropileno. O mesmo deverá possuir as dimensões de 55 x 55 x 30 mm. Deverá possuir furos para sua fixação na caixa metálica ou no tampo e também um recorte para encaixe do pino dos elos. A base inferior deverá ser fabricada através do processo de injeção de material polimérico, polipropileno, em formato quadrado de 120x120 mm. Deverá conter calha vertical para fiação, confeccionado em chapa metálica SAE 1008 com 0,90mm de espessura, dobrada em máquina CNC em formato retangular, fixada na estrutura através de fita dupla face. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro, banho de fosfato de zinco, secagem com ar aquecido, aplicação de tinta epóxi a pó e cura em estufa. As dimensões da mesa orgânica elétrica com conectividade deverão ser de 1700 x 720/1190 x 700 mm (LxAxP), curso de 500 mm, velocidade de 25mm/s, com controle AB2 com sistema anticolisão, com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio NBR 8095; NBR 8096;

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Solicitação de Amostra** – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.

## QUADRO RESUMO

### LOTE 04 – CADEIRAS

LOTE 4 - CADEIRAS		
ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
85	POLTRONA DE AUDITÓRIO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL	1.785
86	POLTRONA DE AUDITÓRIO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL OBESO	126
87	SOFÁ DE UM LUGAR COM APOIO DE BRAÇOS	1.323
88	SOFÁ DE DOIS LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS	1.323
89	SOFÁ DE TRÊS LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS	1.323
90	CADEIRA 4 PÉS PLUS SIZE	126
91	CADEIRA GIRATÓRIA PLUS SIZE	126
92	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL ESPALDAR ALTO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	2.793
93	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	2.793
94	CADEIRA APROXIMAÇÃO "S" ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	2.793
95	CADEIRA PRESIDENTE COM ASSENTO E ENCOSTO EM TELA COM APOIO DE CABEÇA	1.995
96	CADEIRA DIRETOR COM ENCOSTO EM HYTREL E ASSENTO ESTOFADO	1.995
97	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA COM APOIO DE BRAÇO	2.793
98	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA SEM APOIO DE BRAÇO	2.793
99	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO E APOIO DE BRAÇO	1.596
100	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596
101	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO E APOIO DE BRAÇO	1.596
102	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596
103	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO E APOIO DE BRAÇO	1.596
104	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596
105	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO E APOIO DE BRAÇO	1.596
106	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596
107	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO	3.990
108	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	3.990
109	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS MONOBLOCO	3.990

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
85	POLTRONA DE AUDITÓRIO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL	1.785

A poltrona de auditório com prancheta escamoteável deverá ser composta por estrutura na cor preta desenvolvida por tubos de aço carbono, nas dimensões de diâmetro de aproximadamente 25 mm e espessura da parede de 1,90 mm, conformados pelo processo de curvamento, onde são conectadas duas chapas denominadas suportes, fabricados de aço carbono nas espessuras de aproximadamente 1,90 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, e possui dois orifícios localizados um em cada extremidade, destinados a fixação da estrutura ao piso através de parafusos auto atarraxantes e buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem do mecanismo. Os pedestais recebem painéis de proteção e acabamento, fabricados pelo processo de injeção em polipropileno com espessura de 3 mm, que realizam o fechamento de toda a extensão do pedestal de modo a tornar inacessível o sistema de articulação ao usuário. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/encosto é constituído por um painel de sustentação e dois suportes de ligação, um deles responsável por realizar a união ao encosto e o outro a união ao assento. Tanto o painel quanto os suportes são fabricados em chapa de aço. O painel de sustentação conta com um eixo fabricado em tubo de aço carbono, nas medidas de aproximadamente 18,0 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura, fixado pelo processo de soldagem MIG. Através desse eixo, e com o auxílio de uma bucha fabricada em poliacetal natural deve ser realizado a união do suporte de ligação do assento. Para promover o movimento sincronizado de assento/encosto utiliza-se um elemento de ligação denominado biela, fabricado em chapa de aço carbono, com espessura de aproximadamente 3,75 mm, o qual é fixado em uma de suas extremidades ao suporte de ligação do assento, e na outra ao suporte de ligação do encosto. O conjunto recebe um eixo fabricado em aço carbono trefilado, com diâmetro de 12,0 mm, fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em poliacetal, responsável por realizar a ligação entre o suporte de ligação do assento e o painel de sustentação, além de determinar a amplitude do movimento de rebatimento. Para montagem do assento/encosto, são utilizados dois mecanismos, sendo que o mecanismo localizado do lado esquerdo do usuário, é composto por uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para a articulação sincronizada do conjunto assento/ encosto, após o usuário ausentar-se da poltrona. Esse rebatimento automático e sincronizado proporciona maior espaço de circulação nos corredores localizados atrás e a frente da poltrona. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por compensado de madeira com espessura de aproximadamente 15 mm, usinada e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deverão ser inseridas quatro porcas de fixação com garras. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 58 Kg/m<sup>3</sup>, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, espessura aproximada de 70 mm. O assento da poltrona deverá possuir dimensões aproximadas de 480 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deverá conter com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno, possuindo orifícios destinados à absorção sonora. Essa blindagem deverá ser fixada ao assento por meio de parafusos auto atarraxante. O assento deverá ser revestido em tecido poliéster pelo processo de tapeçamento convencional e possuir blindagem plástica em ABS fabricada pelo processo de vacuum forming. Essa blindagem deverá ser fixada ao assento por meio de parafusos auto atarraxantes. A prancheta deverá ser fabricada em MDF e possuir dimensões aproximadas de 205 mm de comprimento, 220 mm de largura e 15 mm de espessura. Ambas as faces devem possuir acabamento em laminado melamínico de alta pressão e fita de borda em PVC na cor preta. A prancheta deverá ser fixada a um mecanismo que permite o rebatimento em 90° e o escamoteamento para o interior do pedestal. O apoio de braços deverá ser fabricado em polipropileno, com funcionalidade de articulação com o objetivo de propiciar o escamoteamento da prancheta para o interior do pedestal. Esse deverá se unir a estrutura do pedestal através de duas dobradiças fabricadas em polipropileno, as quais são encaixadas a dois eixos presentes na estrutura do pedestal. O encosto deverá ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deverão ser inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 52 Kg/m<sup>3</sup>, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, espessura aproximada de 70 mm. O encosto da poltrona deverá possuir dimensões aproximadas de 465 mm de largura e 565 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deverá contar com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno, a qual deverá possuir orifícios destinados à absorção sonora. Essa blindagem deverá ser fixada ao encosto por meio de parafusos auto atarraxante. O encosto deverá ser revestido em tecido poliéster pelo processo de tapeçamento convencional. O encosto também deverá possuir uma blindagem plástica fabricada em ABS pelo processo de vacuum forming. Essa blindagem deverá ser fixada ao encosto por meio de parafusos auto atarraxantes.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em Medicina do Trabalho, garantindo a competência para emissão do documento.

**Certificado de Conformidade – Emitido por uma OCP**, conforme certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui em seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, atendendo às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D3359, ASTM D523, ASTM D2794, ASTM D3363 e ABNT NBR 10545.

**Certificado de Conformidade com a NBR 8910:2016** – Deve atestar a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de conformidade com a NBR 15878:2011** – Atestando a resistência, durabilidade e segurança de assentos para espectadores.

**Documento de conformidade com a ISO 354:2003** – Atestando a determinação de absorção sonora em câmara reverberante.

**Certificado de Cadeia de Custódia – FSC** – Deverá ser apresentado para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em

favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
86	POLTRONA DE AUDITÓRIO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL OBESO	168

A poltrona de auditório com prancheta escamoteável obeso deverá ser composta por estrutura na cor preta desenvolvida por tubos de aço carbono, nas dimensões de diâmetro de aproximadamente 25 mm e espessura da parede de 1,90 mm, conformados pelo processo de curvamento, onde são conectadas duas chapas denominadas suportes, fabricados de aço carbono nas espessuras de aproximadamente 1,90 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, e possui dois orifícios localizados um em cada extremidade, destinados a fixação da estrutura ao piso através de parafusos auto atarraxantes e buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem do mecanismo. Os pedestais recebem painéis de proteção e acabamento, fabricados pelo processo de injeção em polipropileno com espessura de 3 mm, que realizam o fechamento de toda a extensão do pedestal de modo a tornar inacessível o sistema de articulação ao usuário. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/encosto é constituído por um painel de sustentação e dois suportes de ligação, um deles responsável por realizar a união ao encosto e o outro a união ao assento. Tanto o painel quanto os suportes são fabricados em chapa de aço. O painel de sustentação conta com um eixo fabricado em tubo de aço carbono, nas medidas de aproximadamente 18,0 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura, fixado pelo processo de soldagem MIG. Através desse eixo, e com o auxílio de uma bucha fabricada em poliacetal natural deve ser realizado a união do suporte de ligação do assento. Para promover o movimento sincronizado de assento/encosto utiliza-se um elemento de ligação denominado biela, fabricado em chapa de aço carbono, com espessura de aproximadamente 3,75 mm, o qual é fixado em uma de suas extremidades ao suporte de ligação do assento, e na outra ao suporte de ligação do encosto. O conjunto recebe um eixo fabricado em aço carbono trefilado, com diâmetro de 12,0 mm, fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em poliacetal, responsável por realizar a ligação entre o suporte de ligação do assento e o painel de sustentação, além de determinar a amplitude do movimento de rebatimento. Para montagem do assento/encosto da poltrona são utilizados dois mecanismos, sendo que os dois possuem mola helicoidal de retrocesso utilizada para que ocorra a articulação sincronizada do conjunto assento/encosto, após o usuário ausentar-se da poltrona. O rebatimento automático e sincronizado proporciona maior espaço de circulação nos corredores localizados atrás e a frente da poltrona. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por compensado de madeira com espessura de aproximadamente 15 mm, usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deverão ser inseridas quatro porcas de fixação com garras. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 58 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, espessura aproximada de 70 mm. O assento da poltrona deverá possuir dimensões aproximadas de 950 mm de largura e 400 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Deverá possuir ainda uma estrutura em tubos de aço carbono de seção quadrada de aproximadamente 20 x 20 mm com parede de 1,2 mm de espessura. O assento também deverá possuir uma blindagem plástica em ABS fabricada pelo processo de vacuum forming, fixada ao assento por meio de parafusos. A prancheta deverá ser fabricada em MDF e possuir dimensões aproximadas de 205 mm de comprimento, 220 mm de largura e 15 mm de espessura. Ambas as faces devem possuir acabamento em laminado melamínico de alta pressão e fita de borda em PVC na cor preta. A prancheta deverá ser fixada a um mecanismo que permite o rebatimento em 90° e o escamoteamento para o interior do pedestal. O apoio de braços deverá ser fabricado em polipropileno, com funcionalidade de articulação com o objetivo de propiciar o escamoteamento da prancheta para o interior do pedestal. Esse deverá se unir a estrutura do pedestal através de duas dobradiças fabricadas em polipropileno, as quais são encaixadas a dois eixos presentes na estrutura do pedestal. O encosto deverá ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deverão ser inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 52 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, espessura aproximada de 70 mm. O encosto deverá possuir dimensões aproximadas de 950 mm de largura e 565 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Deverá possuir ainda tubos de aço carbono de seção quadrada de aproximadamente 20 x 20 mm com parede de 1,2mm de espessura. O encosto deverá possuir também uma blindagem plástica fabricada em ABS pelo processo de vacuum forming. Essa blindagem deverá ser fixada ao encosto por meio de parafusos.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em Medicina do Trabalho, garantindo a competência para emissão do documento.

**Certificado de Conformidade – Emitido por uma OCP**, conforme certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui em seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, atendendo às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D3359, ASTM D523, ASTM D2794, ASTM D3363 e ABNT NBR 10545.

**Certificado de Conformidade com a NBR 8910:2016** – Deve atestar a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Cadeia de Custódia – FSC** – Deverá ser apresentado para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
87	SOFÁ DE UM LUGAR COM APOIO DE BRAÇO	1.323

O sofá de um lugar com apoio de braço deverá ser composto por uma estrutura cromada, desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de aproximadamente 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento. A estrutura deverá conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto com a superfície de apoio, fabricada em material termoplástico polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó. O apoio de braços deverá ser desenvolvido em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de aproximadamente 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Possuir ainda uma capa em termoplástico de polipropileno com aproximadamente 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura de 6 mm, para contato com o usuário. A concha deverá ser constituída por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 12 mm de espessura. Possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura. Na concha deverão ser fixadas duas almofadas de espuma flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção. A almofada do encosto deverá possuir densidade controlada de 58 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura aproximada de 60 mm, já o assento possuir densidade de 62 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 60 mm. Esse conjunto deverá ser revestido com tecido em vinil pelo processo de tapeçamento e possuir em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deverá possuir dimensões aproximadas de 600 mm de largura por 420 mm de altura, já o assento deverá possuir dimensões aproximadas de 600 mm de largura por 495 mm de profundidade.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em Medicina do Trabalho, garantindo a competência para emissão do documento.

**Certificado de Conformidade – Emitido por uma OCP**, conforme certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui em seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, atendendo às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D3359, ASTM D523, ASTM D2794, ASTM D3363 e ABNT NBR 10545.

**Certificado de Conformidade com a NBR 8910:2016** – Deve atestar a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Conformidade com a NBR 12060:1991** – Para tecidos em vinil de densidade em malhas, apresentando resultado de densidade em curso de no mínimo 5/cm e colunas de no mínimo 6/cm.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
88	SOFÁ DE DOIS LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS	1.323

O sofá de dois lugares com apoio de braço deverá ser composto por uma estrutura cromada, desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de aproximadamente 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento. A estrutura deverá conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto com a superfície de apoio, fabricada em material termoplástico polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó. O apoio de braços deverá ser desenvolvido em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de aproximadamente 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Possuir ainda uma capa em termoplástico de polipropileno com aproximadamente 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura de 6 mm, para contato com o usuário. A concha deverá ser constituída por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 12 mm de espessura. Possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura. Na concha deverão ser fixadas duas almofadas de espuma flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção. A almofada do encosto deverá possuir densidade controlada de 58 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura aproximada de 60 mm, já o assento possuir densidade de 62 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 60 mm. Esse conjunto deverá ser revestido com tecido em vinil pelo processo de tapeçamento e possuir em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deverá possuir dimensões aproximadas de 600 mm de largura por 420 mm de altura, já o assento deverá possuir dimensões aproximadas de 600 mm de largura por 495 mm de profundidade, por posição de usuário.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em Medicina do Trabalho, garantindo a competência para emissão do documento.

**Certificado de Conformidade – Emitido por uma OCP**, conforme certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui em seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, atendendo às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D3359, ASTM D523, ASTM D2794, ASTM D3363 e ABNT NBR 10545.

**Certificado de Conformidade com a NBR 8910:2016** – Deve atestar a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Conformidade com a NBR 12060:1991** – Para tecidos em vinil de densidade em malhas, apresentando resultado de densidade em curso de no mínimo 5/cm e colunas de no mínimo 6/cm.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
89	SOFÁ DE TRÊS LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS	1.323

O sofá de três lugares com apoio de braço deverá ser composto por uma estrutura cromada, desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de aproximadamente 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento. A estrutura deverá conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto com a superfície de apoio, fabricada em material termoplástico polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó. O apoio de braços deverá ser desenvolvido em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de aproximadamente 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Possuir ainda uma capa em termoplástico de polipropileno com aproximadamente 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura de 6 mm, para contato com o usuário. A concha deverá ser constituída por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 12 mm de espessura. Possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura. Na concha deverão ser fixadas duas almofadas de espuma flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção. A almofada do encosto deverá possuir densidade controlada de 58 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura aproximada de 60 mm, já o assento possuir densidade de 62 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 60 mm. Esse conjunto deverá ser revestido com tecido em vinil pelo processo de tapeçamento e possuir em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deverá possuir dimensões aproximadas de 600 mm de largura por 420 mm de altura, já o assento deverá possuir dimensões aproximadas de 600 mm de largura por 495 mm de profundidade, por posição de usuário.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com NR-17** – Emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em Medicina do Trabalho, garantindo a competência para emissão do documento.

**Certificado de Conformidade – Emitido por uma OCP**, conforme certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui em seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, atendendo às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D3359, ASTM D523, ASTM D2794, ASTM D3363 e ABNT NBR 10545.

**Certificado de Conformidade com a NBR 8910:2016** – Deve atestar a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Conformidade com a NBR 12060:1991** – Para tecidos em vinil de densidade em malhas, apresentando resultado de densidade em curso de no mínimo 5/cm e colunas de no mínimo 6/cm.

**Certificado de Cadeia de Custódia** – Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Possibilidade de Solicitação de Amostra** – A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
90	CADEIRA QUATRO PÉS PLUS SIZE	126

A cadeira quatro pés plus size deverá ser composta por estrutura com pés fabricados em tubo de aço carbono de aproximadamente 25,4 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura. Deverá possuir duas travessas de aço carbono de secção quadrada de aproximadamente 20 x 20 mm com 1,2 mm de espessura, unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deverá conter quatro deslizadores articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi pó. O assento deverá ser constituído por compensado de madeira com espessura de aproximadamente 15 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deverão ser inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de laminação. Esta almofada deverá possuir densidade de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura aproximada de 70 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 765 mm de largura e 500 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto deverá receber uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. O apoio de braço deverá ser desenvolvido em tubo de aço carbono, na configuração oblonga, com as medidas aproximadas de 25 x 50 mm e espessura de 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento. Em suas extremidades deverão ser soldadas duas chapas de aço com função de ligação ao assento e encosto. Deverá possuir ainda uma capa, com aproximadamente 310 mm de comprimento e 50 mm de largura, para melhor acomodação dos braços do usuário. Toda estrutura metálica deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O encosto deverá ser constituído por compensado de madeira com espessura de aproximadamente 18 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deverão ser inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada através do processo de laminação. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 33kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura aproximada de 70 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 740 mm de largura e 640 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto deverá receber uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. Deverá ser utilizada uma lâmina vincada para fazer a ligação do encosto ao assento, fabricada em chapa de aço carbono com aproximadamente 6,35 mm de espessura e 75 mm de largura.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Certificado de Conformidade com a ABNT NBR 9050** – Atestando os requisitos de acessibilidade para cadeiras destinadas a pessoas obesas e capacidade de carga de 250 kg.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016** – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
91	CADEIRA GIRATÓRIA PÉS PLUS SIZE	126

A cadeira giratória plus size deverá ser composta por rodízios de duas roldanas circulares, na dimensão de 65 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de aproximadamente 680 mm. As pés de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. O anel central deverá ser fabricado em tubo de aço carbono, onde as pés são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto deverá receber uma blindagem central fabricada em polipropileno, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento. A coluna a gás deverá ser fabricada em aço carbono com aproximadamente 50 mm de medida externa e possuir 105 mm de curso. O mecanismo deverá ser produzido em aço com cantoneiras laterais de aproximadamente 4,80 mm de espessura e chapas de reforço central de aproximadamente 6,35 mm de espessura, com um cone central para acoplamento da coluna a gás. As chapas deverão ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. Deverá possuir alavanca para acionamento da coluna a gás, possibilitando o ajuste de altura. Toda a estrutura metálica deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por compensado de madeira com espessura de aproximadamente 15 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deverão ser inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de laminação. Esta almofada deverá possuir densidade de 50 kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de aproximadamente 70 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 610 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto deverá receber uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. O apoio de braço deverá consistir em uma estrutura plástica triangular, injetado em polipropileno, com um flange em formato de "L" para a fixação no assento. A superfície do apoio do braço deverá possuir dimensões aproximadas de 260 mm de comprimento, 60 mm de largura e espessura média de 5 mm. O encosto deverá ser constituído por compensado de madeira com espessura de aproximadamente 18 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deverão ser inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada através do processo de laminação. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 33kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura de aproximadamente 70 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 590 mm de largura e 650 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto deverá receber uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. Deverão ser utilizadas duas lâminas vincadas para fazer a ligação do encosto ao assento, fabricada sem chapas de aço carbono com aproximadamente 6,35 mm de espessura e 75 mm de largura.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016** – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
92	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL ESPALDAR ALTO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	2.793

A cadeira giratória operacional espaldar alto com assento e encosto estofado deverá ser composta por rodízios de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro aproximado na ordem de 680 mm. As pás de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção de aproximadamente 26 x 26,5 mm. O anel central deverá ser fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás deverão ser fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto deverá receber uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de aproximadamente 2,65 mm de espessura. O mecanismo deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir duas alavancas, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura da cadeira, e outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção. O mecanismo deverá possuir os recursos de movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com possibilidade de travamento em qualquer posição, e relação de inclinação de 1:1. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão poderá ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 15 mm de espessura. Deverá possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 60kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de aproximadamente 40 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são deverão ser de aproximadamente 500 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura, pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Deverá possuir aproximadamente 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço deverá ser fabricada em chapa de aço com aproximadamente 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes deverão ser fabricados em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro. Na localização dos furos deverão ser inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 50Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10, e espessura média de aproximadamente 50 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. O conjunto encosto deverá receber uma blindagem de acabamento, fabricado em polipropileno. Deverá possuir dimensões aproximadas de 485 mm de largura e 525 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 13962** – Certificado de conformidade com requisitos e métodos de ensaio onde atesta que o produto é capaz de suportar usuários de até 135kg.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016** – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
93	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	2.793

A cadeira giratória operacional espaldar baixo com assento e encosto estofado deverá ser composta por rodízios de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro aproximado na ordem de 680 mm. As pés de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção de aproximadamente 26 x 26,5 mm. O anel central deverá ser fabricado em tubo de aço carbono, onde as pés deverão ser fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto deverá receber uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de aproximadamente 2,65 mm de espessura. O mecanismo deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir duas alavancas, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura da cadeira, e outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção. O mecanismo deverá possuir os recursos de movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com possibilidade de travamento em qualquer posição, e relação de inclinação de 1:1. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão poderá ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 15 mm de espessura. Deverá possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 60kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de aproximadamente 40 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são deverão ser de aproximadamente 500 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura, pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Deverá possuir aproximadamente 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço deverá ser fabricada em chapa de aço com aproximadamente 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes deverão ser fabricados em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro. Na localização dos furos deverão ser inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 50Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10, e espessura média de aproximadamente 40 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. O conjunto encosto deverá receber uma blindagem de acabamento, fabricado em polipropileno. Deverá possuir dimensões aproximadas de 465 mm de largura e 425 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 13962** – Certificado de conformidade com requisitos e métodos de ensaio onde atesta que o produto é capaz de suportar usuários de até 135kg.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016** – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
94	CADEIRA APROXIMAÇÃO "S" ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	2.793

A cadeira aproximação "s" espaldar baixo com assento e encosto estofado deverá ser composta por uma estrutura fixa fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro aproximado de 25 mm com espessura de aproximadamente 2,25 mm na base e com as mesmas medidas para o suporte do assento. A base e o suporte deverão ser fabricados pelo processo de curvamento e unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deverá conter deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores deverão ser fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deverá ser fixada ao assento por meio de parafusos sextavados flangeados. Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 15 mm de espessura. Deverá possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 60kg/m<sup>3</sup>, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de aproximadamente 40 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são deverão ser de aproximadamente 500 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braço deverá consistir em uma estrutura plástica triangular, injetado em polipropileno, com um flange em formato de "L" para a fixação no assento. A superfície de apoio do braço deverá possuir dimensões aproximadas de 260 mm de comprimento x 56 mm de largura e espessura aproximada de 5 mm. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro. Na localização dos furos deverão ser inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 50Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/-10, e espessura média de aproximadamente 40 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. O conjunto encosto deverá receber uma blindagem de acabamento, fabricado em polipropileno. Deverá possuir dimensões aproximadas de 465 mm de largura e 425 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 13962** – Certificado de conformidade com requisitos e métodos de ensaio onde atesta que o produto é capaz de suportar usuários de até 135kg.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016** – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
95	CADEIRA PRESIDENTE COM ASSENTO E ENCOSTO EM TELA COM APOIO DE CABEÇA	1.995

A cadeira presidente com assento e encosto em tela e apoio de cabeça deverá ser composta por rodízios de duas roldanas circulares, na dimensão de 65 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de aproximadamente 690 mm. O conjunto deverá ser fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com aproximadamente 30% de fibra de vidro. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir 123 mm de curso. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de aproximadamente 3 mm de espessura. O mecanismo deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir duas alavancas, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de regulagem de profundidade do assento. Cada alavanca deverá possuir um manipulador de giro na sua extremidade. O manipulador localizado ao lado direito regula a tensão do encosto no movimento livre, já o manipulador localizado no lado esquerdo trava e destrava a opção de livre flutuação do encosto. O mecanismo deverá possuir os recursos de movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com quatro posições de travamento, e relação de inclinação de 2,5:1. Sistema de anti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento do manipulador, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento do manipulador. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em aproximadamente 55 mm, dispostos em cinco posições distintas. O assento deverá ser composto por uma tela bielástica fabricada utilizando malha de nylon e hytrel com elevada elasticidade, permitindo que a mesma flexione de forma dinâmica sem apresentar deformações permanentes. A estrutura do assento deverá ser fabricada utilizando dois materiais poliméricos, sendo eles polipropileno e o poliuretano, e apresentar geometria anatômica para que a tela possa assumir uma forma mais confortável e suave. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 535 mm de largura e 505 mm de profundidade, apresentando cantos arredondados e uma faixa de espuma em sua borda frontal. Apoio de braço deverá possuir três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura deverá se dar pelo pressionamento de uma manopla na parte inferior do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Deverá possuir 73 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, aproximadamente 60 mm de regulagem horizontal, dispostos em sete posições definidas e a regulagem de giro permite 20° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço, os componentes e mecanismos estruturais deverão ser fabricados em poliamida aditivada com fibra de vidro, peças de acabamento em polipropileno e a tampa superior fabricada em termoplástico denominado poliuretano. O encosto deverá ser constituído por uma estrutura fabricada em polipropileno reforçado com fibra pelo processo de injeção. Deverá possuir dimensões aproximadas de 525 mm de largura por 600 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deverá ser formada pela mesma tela utilizada no assento fixada a moldura. Esse conjunto deverá ser fixado a uma lâmina metálica que faz a ligação do encosto com o mecanismo da cadeira. A lâmina que conecta o conjunto do encosto ao mecanismo deverá possuir uma catraca fabricada em material metálico e poliamida, possibilitando a regulagem de altura do encosto. Esse mecanismo deverá ser automático, ou seja, regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipuladores, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para 103aixa-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Deverá possuir aproximadamente 75 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A cadeira deverá possuir apoio de cabeça fabricado em poliamida reforçada com fibra, através do processo de injeção. A superfície de contato com o usuário deverá ser composta pela mesma configuração de tela do assento e encosto. O mesmo deverá possuir regulagem de angulação de até 130°, de altura abrangendo uma faixa aproximada de 70 mm e de avanço abrangendo uma faixa aproximada de 50 mm, permitindo que sejam realizados diferentes ajustes de acordo com o biótipo do usuário.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 13962** – Certificado de conformidade com requisitos e métodos de ensaio onde atesta que o produto é capaz de suportar usuários de até 135kg.

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 13041** – Atestando a resistência à tração e alongamento de telas pelo método GRAB.

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 9925** – Atestando a determinação do esgarçamento em telas.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
96	CADEIRA DIRETOR COM ENCOSTO EM TELA HYTREL E ASSENTO ESTOFADO	1.995

A cadeira diretor com encosto em tela hytrel e assento estofado deverá ser composta por rodízios de duas roldanas circulares, na dimensão de 65 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de aproximadamente 690 mm. O conjunto deverá ser fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com de fibra de vidro. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir 123 mm de curso. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo deverá possuir os recursos de movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, evitando assim o impacto repentino do encosto nas costas do usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão poderá ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. O assento deverá ser composto por estrutura injetada em polipropileno. Deverá possuir buchas americanas inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 40kg/m<sup>3</sup>, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de aproximadamente 50 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 475 mm de largura e 465 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braço deverá possuir três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura deverá ser pelo pressionamento de uma manopla na parte inferior do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro deverão ser de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Cada braço deverá possuir ainda regulagem de largura de aproximadamente 30 mm, com liberação e travamento realizado através do sistema de manípulo rosqueável. Deverá possuir aproximadamente 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, aproximadamente 60 mm de regulagem horizontal, dispostos em sete posições definidas e a regulagem de giro permite 20° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço, os componentes e mecanismos estruturais deverão ser fabricados em poliamida aditivada com fibra de vidro e peças de acabamento em polipropileno. A tampa superior deverá ser fabricada em termoplástico denominado poliuretano. O encosto deverá possuir estrutura de suporte da tela de apoio com desenho na configuração de X, fabricada pelo processo de injeção em poliamida aditivada com fibra de vidro. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela desenvolvida em Hytrel, com características calibradas de dureza, elasticidade e resiliência, permitindo adaptar-se aos diversos biótipos de usuários, a qual deve ser encaixada na estrutura e fixada em sua região inferior por meio de parafusos através de um acabamento plástico. O encosto deverá possuir dimensões aproximadas de 555 mm de largura e 655 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 13962** – Certificado de conformidade com requisitos e métodos de ensaio onde atesta que o produto é capaz de suportar usuários de até 110kg.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016** – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
97	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA COM APOIO DE BRAÇO	2.793

A cadeira giratória secretária com apoio de braço deverá ser composta por rodízio constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 50mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro aproximado de 555 mm. As pás de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central deverá ser fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás deverão ser fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto deverá receber uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 3 e possuir 115 mm de curso. O mecanismo deverá ser constituído de um conjunto mecânico com uma alavanca plástica fabricada pelo processo de injeção para acionamento da coluna a gás para regulação de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deverá ser de aproximadamente 4°. O mecanismo deverá ser fabricado com chapas de aço na espessura de 2,5 mm. A plataforma deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto do assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 10 mm de espessura, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 45 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura aproximada de 47 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento, possuindo costuras laterais com aplicação de pesponto. O assento deverá possuir dimensões de aproximadamente 418 mm de largura x 378 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. A cadeira deverá possuir apoio de braço com regulação de altura pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Deverá possuir 70 mm de curso para a regulação de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço deverá ser fabricada em chapa de aço com aproximadamente 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes deverão ser fabricados em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possuir porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 360 mm de largura x 270 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento o encosto deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno com encaixe à estrutura dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 45Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento, possuindo costuras laterais com aplicação de pesponto. A fixação do encosto à plataforma deverá ser realizada através de um tubo. O tubo deverá ser oblongo e possuir as dimensões de aproximadamente 16x30 mm com espessura aproximada de 2 mm. Este tubo ainda deverá ser envolvido por uma sanfona plástica fabricada em polipropileno pelo processo de injeção à sopro. O conjunto deverá ser fixado ao encosto por uma acopla fabricada em polipropileno e em sua extremidade deverá ser colocado um pino de sustentação do encosto. A união do tubo à plataforma deverá ser feita através de um manípulo possibilitando uma regulação de profundidade de até aproximadamente 30 mm.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016** – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
98	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA SEM APOIO DE BRAÇO	2.793

A cadeira giratória secretária sem apoio de braço deverá ser composta por rodízio constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 50mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro aproximado de 555 mm. As pás de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central deverá ser fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás deverão ser fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto deverá receber uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 3 e possuir 115 mm de curso. O mecanismo deverá ser constituído de um conjunto mecânico com uma alavanca plástica fabricada pelo processo de injeção para acionamento da coluna a gás para regulação de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deverá ser de aproximadamente 4°. O mecanismo deverá ser fabricado com chapas de aço na espessura de 2,5 mm. A plataforma deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto do assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 10 mm de espessura, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 45 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura aproximada de 47 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento, possuindo costuras laterais com aplicação de pesponto. O assento deverá possuir dimensões de aproximadamente 418 mm de largura x 378 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possuir porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 360 mm de largura x 270 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento o encosto deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno com encaixe à estrutura dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 45Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento, possuindo costuras laterais com aplicação de pesponto. A fixação do encosto à plataforma deverá ser realizada através de um tubo. O tubo deverá ser oblongo e possuir as dimensões de aproximadamente 16x30 mm com espessura aproximada de 2 mm. Este tubo ainda deverá ser envolvido por uma sanfona plástica fabricada em polipropileno pelo processo de injeção à sopro. O conjunto deverá ser fixado ao encosto por uma acopla fabricada em polipropileno e em sua extremidade deverá ser colocado um pino de sustentação do encosto. A união do tubo à plataforma deverá ser feita através de um manípulo possibilitando uma regulação de profundidade de até aproximadamente 30 mm.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaios: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016** – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
99	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO E APOIO DE BRAÇO	1.596

A longarina três lugares espaldar baixo com assento e encosto estofado e apoio de braço deverá ser composta por pés desenvolvidos em tubo de aço carbono com diâmetro aproximado de 31 mm e espessura de 1,5 mm. Esse deverá ser unido, através do processo de soldagem, a um tubo oblongo de aço carbono de aproximadamente 29 x 58 mm com espessura de aproximadamente 1,5 mm, o qual deverá possuir uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé deverá possuir sapatas niveladoras desenvolvidas para proteção e acabamento e evitar o contato da parte metálica com o piso. A travessa deverá ser desenvolvida em tubo retangular de aço carbono com as dimensões aproximadas de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade deverá possuir uma luva conificada de aproximadamente 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, propiciando a união dos pés. A travessa deverá dispor de dois suportes nervurados para cada assento, produzidos em chapas de aço carbono, com espessura aproximada de 4,75 mm, unidos pelo processo de soldagem. As extremidades da longarina devem receber ponteiros fabricados em polipropileno. Todas as partes metálicas da base deverão receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 15 mm de espessura. Deverá possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 60kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de aproximadamente 40 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são deverão ser de aproximadamente 500 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados, cada posição de usuário. O apoio de braço deverá possuir estrutura fabricada em tubo com diâmetro de aproximadamente 25 mm e 1,5 mm de espessura. O mesmo deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi. O apoio de braço deverá ser fabricado em polipropileno e possuir dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4 mm de espessura média. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro. Na localização dos furos deverão ser inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 50Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10, e espessura média de aproximadamente 40 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. O conjunto encosto deverá receber uma blindagem de acabamento, fabricado em polipropileno. Deverá possuir dimensões aproximadas de 465 mm de largura e 425 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados, cada posição de usuário.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 16031** – Certificado de conformidade com requisitos e métodos de ensaio atestando as dimensões, estabilidade e durabilidade estrutural para assentos múltiplos conjugados.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016** – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
100	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596

A longarina três lugares espaldar baixo com assento e encosto estofado sem apoio de braço deverá ser composta por pés desenvolvidos em tubo de aço carbono com diâmetro aproximado de 31 mm e espessura de 1,5 mm. Esse deverá ser unido, através do processo de soldagem, a um tubo oblongo de aço carbono de aproximadamente 29 x 58 mm com espessura de aproximadamente 1,5 mm, o qual deverá possuir uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé deverá possuir sapatas niveladoras desenvolvidas para proteção e acabamento e evitar o contato da parte metálica com o piso. A travessa deverá ser desenvolvida em tubo retangular de aço carbono com as dimensões aproximadas de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade deverá possuir uma luva conificada de aproximadamente 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, propiciando a união dos pés. A travessa deverá dispor de dois suportes nervurados para cada assento, produzidos em chapas de aço carbono, com espessura aproximada de 4,75 mm, unidos pelo processo de soldagem. As extremidades da longarina devem receber ponteiros fabricados em polipropileno. Todas as partes metálicas da base deverão receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 15 mm de espessura. Deverá possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 60kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de aproximadamente 40 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são deverão ser de aproximadamente 500 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados, cada posição de usuário. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro. Na localização dos furos deverão ser inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 50Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10, e espessura média de aproximadamente 40 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. O conjunto encosto deverá receber uma blindagem de acabamento, fabricado em polipropileno. Deverá possuir dimensões aproximadas de 465 mm de largura e 425 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados, cada posição de usuário.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 16031** – Certificado de conformidade com requisitos e métodos de ensaio atestando as dimensões, estabilidade e durabilidade estrutural para assentos múltiplos conjugados.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016** – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
101	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO E APOIO DE BRAÇO	1.596

A longarina dois lugares espaldar baixo com assento e encosto estofado e apoio de braço deverá ser composta por pés desenvolvidos em tubo de aço carbono com diâmetro aproximado de 31 mm e espessura de 1,5 mm. Esse deverá ser unido, através do processo de soldagem, a um tubo oblongo de aço carbono de aproximadamente 29 x 58 mm com espessura de aproximadamente 1,5 mm, o qual deverá possuir uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé deverá possuir sapatas niveladoras desenvolvidas para proteção e acabamento e evitar o contato da parte metálica com o piso. A travessa deverá ser desenvolvida em tubo retangular de aço carbono com as dimensões aproximadas de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade deverá possuir uma luva conificada de aproximadamente 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, propiciando a união dos pés. A travessa deverá dispor de dois suportes nervurados para cada assento, produzidos em chapas de aço carbono, com espessura aproximada de 4,75 mm, unidos pelo processo de soldagem. As extremidades da longarina devem receber ponteiros fabricados em polipropileno. Todas as partes metálicas da base deverão receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 15 mm de espessura. Deverá possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 60kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de aproximadamente 40 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são deverão ser de aproximadamente 500 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados, cada posição de usuário. O apoio de braço deverá possuir estrutura fabricada em tubo com diâmetro de aproximadamente 25 mm e 1,5 mm de espessura. O mesmo deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi. O apoio de braço deverá ser fabricado em polipropileno e possuir dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4 mm de espessura média. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro. Na localização dos furos deverão ser inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 50Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10, e espessura média de aproximadamente 40 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. O conjunto encosto deverá receber uma blindagem de acabamento, fabricado em polipropileno. Deverá possuir dimensões aproximadas de 465 mm de largura e 425 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados, cada posição de usuário.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 16031** – Certificado de conformidade com requisitos e métodos de ensaio atestando as dimensões, estabilidade e durabilidade estrutural para assentos múltiplos conjugados.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016** – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
102	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596

A longarina dois lugares espaldar baixo com assento e encosto estofado sem apoio de braço deverá ser composta por pés desenvolvidos em tubo de aço carbono com diâmetro aproximado de 31 mm e espessura de 1,5 mm. Esse deverá ser unido, através do processo de soldagem, a um tubo oblongo de aço carbono de aproximadamente 29 x 58 mm com espessura de aproximadamente 1,5 mm, o qual deverá possuir uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé deverá possuir sapatas niveladoras desenvolvidas para proteção e acabamento e evitar o contato da parte metálica com o piso. A travessa deverá ser desenvolvida em tubo retangular de aço carbono com as dimensões aproximadas de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade deverá possuir uma luva conificada de aproximadamente 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, propiciando a união dos pés. A travessa deverá dispor de dois suportes nervurados para cada assento, produzidos em chapas de aço carbono, com espessura aproximada de 4,75 mm, unidos pelo processo de soldagem. As extremidades da longarina devem receber ponteiros fabricados em polipropileno. Todas as partes metálicas da base deverão receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 15 mm de espessura. Deverá possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 60kg/m<sup>3</sup>, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de aproximadamente 40 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são deverão ser de aproximadamente 500 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados, cada posição de usuário. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro. Na localização dos furos deverão ser inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 50Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/-10, e espessura média de aproximadamente 40 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. O conjunto encosto deverá receber uma blindagem de acabamento, fabricado em polipropileno. Deverá possuir dimensões aproximadas de 465 mm de largura e 425 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados, cada posição de usuário.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 16031** – Certificado de conformidade com requisitos e métodos de ensaio atestando as dimensões, estabilidade e durabilidade estrutural para assentos múltiplos conjugados.

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016** – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
103	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO E APOIO DE BRAÇO	1.596

A longarina três lugares espaldar baixo com assento e encosto em polipropileno e apoio de braço deverá ser composta por pés desenvolvidos em tubo de aço carbono com diâmetro de aproximadamente 31 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. Esse deverá ser unido através do processo de soldagem MIG a um tubo oblongo de aço carbono de aproximadamente 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, possuindo uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé deverá possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. O assento deverá ser fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 465 mm de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede, cada posição de usuário. O apoio de braço deverá ser fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possuir dimensões aproximadas de 243 mm de comprimento, 54 mm de largura e 3,5 mm de espessura. O encosto deverá ser inteiriço com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 270 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados, cada posição de usuário. As cores do assento e encosto serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017)** – Para polipropileno, com resistência mínima de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1)** – Para polipropileno, com resultado mínimo de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
104	LONGARINA TRÊS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596

A longarina três lugares espaldar baixo com assento e encosto em polipropileno sem apoio de braço deverá ser composta por pés desenvolvidos em tubo de aço carbono com diâmetro de aproximadamente 31 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. Esse deverá ser unido através do processo de soldagem MIG a um tubo oblongo de aço carbono de aproximadamente 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, possuindo uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé deverá possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. O assento deverá ser fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 465 mm de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede, cada posição de usuário. O encosto deverá ser inteiriço com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 270 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados, cada posição de usuário. As cores do assento e encosto serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017)** – Para polipropileno, com resistência mínima de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1)** – Para polipropileno, com resultado mínimo de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
105	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO E APOIO DE BRAÇO	1.596

A longarina dois lugares espaldar baixo com assento e encosto em polipropileno e apoio de braço deverá ser composta por pés desenvolvidos em tubo de aço carbono com diâmetro de aproximadamente 31 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. Esse deverá ser unido através do processo de soldagem MIG a um tubo oblongo de aço carbono de aproximadamente 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, possuindo uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé deverá possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. O assento deverá ser fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 465 mm de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede, cada posição de usuário. O apoio de braço deverá ser fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possuir dimensões aproximadas de 243 mm de comprimento, 54 mm de largura e 3,5 mm de espessura. O encosto deverá ser inteiriço com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 270 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados, cada posição de usuário. As cores do assento e encosto serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017)** – Para polipropileno, com resistência mínima de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1)** – Para polipropileno, com resultado mínimo de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
106	LONGARINA DOIS LUGARES ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM APOIO DE BRAÇO	1.596

A longarina dois lugares espaldar baixo com assento e encosto em polipropileno sem apoio de braço deverá ser composta por pés desenvolvidos em tubo de aço carbono com diâmetro de aproximadamente 31 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. Esse deverá ser unido através do processo de soldagem MIG a um tubo oblongo de aço carbono de aproximadamente 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, possuindo uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé deverá possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. O assento deverá ser fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 465 mm de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede, cada posição de usuário. O encosto deverá ser inteiriço com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 270 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados, cada posição de usuário. As cores do assento e encosto serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017)** – Para polipropileno, com resistência mínima de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1)** – Para polipropileno, com resultado mínimo de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
107	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO	3.990

A cadeira fixa quatro pés com assento e encosto em polipropileno deverá ser composta por tubos de aço, sendo os pés fabricados em tubos oblongos de aproximadamente 16x30mm e 1,2 mm de espessura, sendo os suportes do assento e encosto fabricados em tubos de mesma dimensão com aproximadamente 1,5 mm de espessura. Estes deverão ser soldados a travessas horizontais de tubos de aproximadamente 22,20 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos, pés e travessas, deverá receber ponteiros plásticos injetados em polipropileno. Toda estrutura deverá receber proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó por deposição eletrolítica. O assento deverá ser fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e possuir aberturas para ventilação. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 465 mm de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede. Deverá possuir também a borda frontal arredondada. O encosto deverá ser inteiriço com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 270 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça deverá se unir a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por pinos injetados em polipropileno na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A cadeira deverá permitir empilhamento em até 10 unidades. As cores do assento e encosto serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017)** – Para polipropileno, com resistência mínima de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1)** – Para polipropileno, com resultado mínimo de 65 J/m.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
108	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	3.990

A cadeira fixa quatro pés com assento e encosto estofado deverá ser fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro aproximado de 25,4 mm e parede aproximada de 1,5 mm, travessas de aço carbono em tubo de secção quadrada 20x20 mm com aproximadamente 1,2 mm de espessura. A base deverá possuir 4 pés fabricada pelo processo de curvamento, possuindo duas travessas que unem uma perna à outra e também um tubo oblongo que serve para fazer a fixação do encosto, ambos soldados uns aos outros pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deverá conter quatro deslizadores articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto do assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 10 mm de espessura. Deverá possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 45 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de aproximadamente 47 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento, possuindo costuras laterais com aplicação de pesponto. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 418 mm de largura x 378 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deverá possuir ainda uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno.

O conjunto do encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possuir porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 360 mm de largura x 270 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento o encosto recebe uma blindagem injetada em polipropileno, que deverá ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 45 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. O conjunto do encosto deverá ser revestido com tecido poliéster pelo processo de tapeçamento, possuindo costuras laterais com aplicação de pesponto. A fixação do encosto à base deverá ser realizada por um tubo oblongo com dimensões aproximadas de 16x30 mm com espessura de aproximadamente 2 mm. Este tubo ainda deverá ser envolvido por uma sanfona plástica fabricada em polipropileno pelo processo de injeção à sopro. O conjunto deverá ser fixado ao encosto por uma acopla fabricada em polipropileno e em sua extremidade deverá ser colocado um pino de sustentação do encosto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas** – Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545;

**Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016** – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.



ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
109	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS MONOBLOCO	3.990

A cadeira fixa quatro pés monobloco deverá ser produzida em polipropileno aditivado com fibra de vidro e anti-UV, livre de elementos tóxicos. Deverá seguir o conceito construtivo “Monobloco”, onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deverão ser produzidos através de um único ciclo de injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. O encosto deverá possuir quatro ranhuras longitudinais, dispostas entre si simetricamente, que facilitam a transferência térmica. A cadeira deverá conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio. A cadeira deverá permitir empilhamento em até 06 unidades. As cores serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

**Documento Técnico de Conformidade com a NR-17** – Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

**Certificado de Ensaio ASTM D790:2017** – Atestando a resistência à flexão do polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa.

**Relatório de Ensaio ASTM D256:2023e1** – Para resistência ao impacto Izod em ABS, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 65 J/m.

**Documento Técnico de Conformidade com a NBR 14.776** – Certificado de acordo com a portaria INMETRO nº 166/2021 com apresentação de relatórios de ensaio, atestando que o produto é capaz de suportar usuários de até 182kg.

**Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

**Amostra do Produto** – A critério da administração, uma unidade do produto pode ser solicitada para avaliação.