PREGÃO ELETRÔNICO

90028/2026

CONTRATANTE (UASG)

CONSÓRCIO DE DESENVOLVIMENTO DOS MUNICÍPIOS MINEIROS - CODEMM (933517)

OBJETO

AQUISIÇÃO, VIA REGISTRO DE PREÇOS, DE MOBILIÁRIO, ELETRODOMÉSTICOS, ELETROELETRÔNICOS, EQUIPAMENTOS DE INFORMÁTICA, EQUIPAMENTOS DE CLIMATIZAÇÃO, EQUIPAMENTOS PEDAGÓGICOS E DEMAIS BENS PERMANENTES DESTINADOS AO ATENDIMENTO DAS NECESSIDADES DOS ÓRGÃOS E ENTIDADES DA ADMINISTRAÇÃO PÚBLICA DOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CODEMM – CONSÓRCIO DE DESENVOLVIMENTO DOS MUNICÍPIOS MINEIROS

VALOR TOTAL DA CONTRATAÇÃO

R$ 169.167.315,32 (Cento e sessenta e nove milhões, cento e sessenta e sete mil, trezentos e quinze reais e trinta e dois centavos)

DATA DA SESSÃO PÚBLICA

Dia **31/07/2026** às 13**h**00**min (horário de Brasília)**

CRITÉRIO DE JULGAMENTO:

menor preço global

MODO DE DISPUTA:

aberto e fechado

TRATAMENTO FAVORECIDO ME/EPP/EQUIPARADAS

NÃO

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

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

EDITAL Nº 028/2026

CODEMM - CONSÓRCIO DE DESENVOLVIMENTO DOS MUNICÍPIOS MINEIROS

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 90028/2026

(Processo Administrativo n° 028/2026)

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, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, equipamentos de informática, equipamentos de climatização, equipamentos pedagógicos e demais bens permanentes destinados ao atendimento das necessidades dos órgãos e entidades da Administração Pública dos municípios consorciados ao CODEMM – Consórcio de Desenvolvimento dos Municípios Mineiros, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

1.2. A licitação será realizada em lote único, composto por 134 itens, conforme tabela constante no Termo de Referência/Projeto Básico, sendo obrigatória a apresentação de proposta para todos os itens que integram o referido lote.

1.3. A relação completa dos municípios consorciados aptos a realizarem pedidos são: Oliveira, Carmópolis de Minas, Desterro de Entrerios, Passatempo, São Francisco de Paula, Itaguara e São Brás do Suaçuí.

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).

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

3.2. O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

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

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. *pessoas 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.

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

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 7°, 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;

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

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 3° da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, observado o disposto nos §§ 1º ao 3º do art. 4º, da Lei n.º 14.133, de 2021.

4.7.1. 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.

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

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

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

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 inexequível.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

6.13.1. Não havendo pelo menos 3 (três) propostas nas condições definidas no item 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.

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

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;

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

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 n° 8.429, de 1992.

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

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

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

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. contiver 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;*

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

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 exeqüibilidade 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.

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

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).

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

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 suprimento da ausência de documento de cunho declaratório emitido unilateralmente pelo licitante;

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

8.14.4 suprimento 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.

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

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:

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

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.

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

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.

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.

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

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

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

Carmópolis de Minas/MG, 16 de julho de 2026.

Mériton Balduíno Alves
Subscritor
MASP 5469-0

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: maio/2025
Edital modelo para Pregão Eletrônico - Lei nº 14.133, de 2021.
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação

CODEMM – CONSÓRCIO DE DESENVOLVIMENTO DOS MUNICÍPIOS MINEIROS

(Processo Administrativo n° 028/2026)

1. CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1. Aquisição, via registro de preços, de mobiliário, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, equipamentos de informática, equipamentos de climatização, equipamentos pedagógicos e demais bens permanentes destinados ao atendimento das necessidades dos órgãos e entidades da Administração Pública dos municípios consorciados ao CODEMM – Consórcio de Desenvolvimento dos Municípios Mineiros, nos termos da tabela abaixo, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

TABELA DEMONSTRATIVA PARA FINS DE LANCES NA DISPUTA				
LOTE/GRUPO	**UNIDADE**	**CATMAT/CATSER**	**QUANTIDADE ESTIMADA**	**DESCRIÇÃO / ESPECIFICAÇÃO COMPLEMENTAR**
01	Unidade	638680	01	Aparelho Ar Condicionado Tipo: Mecanico, Compressor Rotativo, Versão Só Frio Modelo: Janela Capacidade Refrigeração: 20000 BTU Vazão Ar: 2.940 M3/H Tensão: 220 V Freqüência: 60 HZ Nível Ruído Interno: 40 A 50 DB Características Adicionais 1: (Mecânico - Com Botões Manuais Garantia: 1 ANOS
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 134 itens que compõem o lote único. Ressalta-se, ainda, que os lances deverão ser ofertados com até quatro casas decimais.				

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

TABELA REAL CONTEMPLANDO TODOS OS ITENS QUE COMPÕEM O LOTE/GRUPO

ITEM	DESCRIÇÃO	ESPECIFICAÇÃO COMPLEMENTAR	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE
1	AR CONDICIONADO 12.000 BTUS	Ar-Condicionado Split Inverter 12.000 BTUs Quente/Frio - 220V. Especificações: Capacidade - Ar condicionado 12.000 BTUs; Consumo de energia 529 KWh/ano; Eficiência EER 550 W/W; Tipo Split; Tipo de gás R32; Vazão de Ar (m3/h) 570 / 520 / 440 / 280; Tensão (V) 220; Tipo de compressor Rotativo / Velocidade Variável.	UN	600
2	AR CONDICIONADO 18.000 BTUS	Ar-Condicionado Inverter 18.000 BTUs Quente/Frio - 220V. Especificações: Capacidade - Ar condicionado 18.000 BTUs; Consumo de energia 793 KWh/ano; Eficiência EER 550 W/W; Tipo Split; Tipo de gás R32; Vazão de Ar (m3/h) 920 / 840 / 760 / 560; Tensão (V) 220; Frequência 60 Hz; Tipo de compressor Rotativo / Velocidade Variável.	UN	600
3	AR CONDICIONADO 24.000 BTUS	Ar-Condicionado Split Inverter 24.000 BTUs Quente/Frio - 220V. Especificações: Capacidade - Ar condicionado 24.000 BTUs; Consumo de energia 1056 KWh/ano; Eficiência EER 550 W/W; Tipo Split; Tipo de gás R32; Vazão de Ar (m3/h) 920 / 840 / 760 / 560; Tensão (V) 220V; Frequência 60 Hz; Tipo de compressor Rotativo / Velocidade Variável.	UN	600
4	AR CONDICIONADO 9.000 BTUS	Ar-Condicionado Inverter 9.000 BTUs Quente/Frio - 220V. Especificações: Capacidade - Ar condicionado 9.000 BTUs; Consumo de energia 397 KWh/ano; Eficiência EER 550 W/W; Tipo de gás R32; Vazão de Ar (m3/h) 570 / 520 / 440 / 280; Tensão (V) 220; Frequência 60 Hz; Tipo de compressor Rotativo / Velocidade Variável.	UN	600
5	ARMÁRIO 1,66 X 0,75 X 0,35 #22	Armário fabricado em chapa de aço fina a frio #24 espessura de 0,60 mm contendo 02 portas fabricadas em chapa de aço fina a frio #22 espessura 0,75 mm, com fechadura conjugada opcional, tratamento especial da superfície e pés com sapatas plásticas protetoras. O Armário 75 possui 1 bandeja central fixa e 2 bandejas reguláveis. Disponível na chapa #22,	UN	500

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		com capacidade para 50 kg em cada bandeja igualmente distribuídos. Dimensões: 1,66 m x 0,75 m x 0,35 m (A x L x P). Pintura eletrostática a pó (EPOX), portas disponíveis nas cores Cinza Cristal Liso, Preto, Branco, Azul, Vermelho, Laranja e Verde, corpo do armário disponível na cor Cinza Cristal Liso. Possui tratamento Superficial antiferruginoso a base de fosfato de ferro com polimerização em estufa a 200º.		
6	ARMÁRIO 120 #22	Armário fabricado em chapa de aço fina a frio #24 espessura de 0,60 mm contendo 02 portas fabricadas em chapa de aço fina a frio #22 espessura 0,75 mm, com fechadura conjugada opcional, tratamento especial da superfície e pés com sapatas plásticas protetoras. O Armário 120 possui 1 bandeja central fixa e 3 bandejas reguláveis. Disponível na chapa #22, com capacidade para 50 kg em cada bandeja igualmente distribuídos. Dimensões: 1940mm x 1202 mm x 400 mm (A x L x P). Pintura eletrostática a pó (EPOX), portas disponíveis nas cores Cinza Cristal Liso, Preto, Branco, Azul, Vermelho, Laranja e Verde, corpo do armário disponível na cor Cinza Cristal Liso. Possui tratamento Superficial antiferruginoso a base de fosfato de ferro com polimerização em estufa a 200º.	UN	600
7	ARMARIO 2 PORTAS ALTAS	Corpo: armário do tipo armazenamento com duas portas, duas prateleiras reguláveis. Portas, com fechadura 22mm e puxadores cromados de 96mm. Prateleiras, laterais, fundo e base fabricados em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 18mm. As portas serão fabricadas em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 18mm. Teto fabricado em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 25mm. Medidas: altura: 1600mm; largura: 800mm; profundidade: 450mm. Quadro para apoio ao armário fabricado em metalon 50 x 30 chapa 18 composta por quatro pés niveladores dotados de rosca metálica. Acessórios de acabamento e fixação: cada porta será fixada através de dobradiças com ângulo de abertura de 270°. Além de ser instalado três dobradiças, uma prateleita será montada de maneira fixa, não podendo ser regulável. Topos retos com acabamentos em fita de borda pvc com espessura de 2mm finalizando o revestindo de todo o armário. Estrutura do corpo montada através do sistema de montagem girofix e	UN	400

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		prateleiras apoiadas em suportes metalicos. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PROCEDIMENTO À NORMA NBR 13961:2010 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO) ARMÁRIOS, PELO MODELO 5 , EMITIDOS POR UMA CERTIFICADORA CREDENCIADA PELO INMETRO; CERTIFICADO DE ATENDIMENTO À NORMA REGULAMENTADORA NR.17 DA LEI 6.514/77 ASSINADO POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CREDENCIADO A ABERGO (APRESENTANDO COMPROVAÇAO); CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS; LICENCIAMENTO AMBIENTAL; CERTIFICADO DE QUE A MADEIRA UTILIZADA É CERTIFICADA (ATRAVÉS DE CERTIFICADOS FSC/CERFLOR), QUE SÃO ORIUNDOS DE FONTES RENOVÁVEIS. EM CUMPRIMENTO À RECOMENDAÇÃO N.º 11, DE 22/05/2007, DO CONSELHO NACIONAL DE JUSTIÇA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE DOS MÓVEIS; Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos		

		defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por		

		compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
8	ARMÁRIO 2 PORTAS BAIXAS	Corpo: armário do tipo armazenamento com duas portas, uma prateleira Fixa. Portas, com fechadura 22mm e puxadores cromados de 96mm. Prateleira, laterais, fundo e base fabricados em mdp revestido em ambos Os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 18mm. As portas Serão fabricadas em mdp revestido em ambos os lados em laminado Melamínico de baixa pressão de 15mm. Teto fabricado em mdp revestido em Ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 25mm. Medidas: altura: 780mm; largura: 800mm; profundidade: 450mm. Quadro Para apoio ao armário fabricado em metalon 50 x 30 chapa 18 composta Por quatro pés niveladores dotados de rosca metálica. Acessórios de Acabamento e fixação: cada porta será fixada através de dobradiças com Ângulo de abertura de 270°. Além de ser instalado duas dobradiças, uma Prateleita será montada de maneira fixa, não podendo ser regulável. Topos retos com acabamentos em fita de borda pvc com espessura de 2mm Finalizando o revestindo de todo o armário. Estrutura do corpo Montada através do sistema de montagem girofix e prateleira apoiada em Suporte metalico. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PROCEDIMENTO À NORMA NBR 13961:2010 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO) ARMÁRIOS, PELO MODELO 5, EMITIDOS POR UMA CERTIFICADORA CREDENCIADA PELO INMETRO; CERTIFICADO DE ATENDIMENTO À NORMA REGULAMENTADORA NR.17 DA LEI 6.514/77 ASSINADO POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CREDENCIADO A ABERGO (APRESENTANDO COMPROVAÇAO); CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS; LICENCIAMENTO AMBIENTAL; CERTIFICADO DE QUE A MADEIRA UTILIZADA É CERTIFICADA (ATRAVÉS DE CERTIFICADOS FSC/CERFLOR), QUE SÃO ORIUNDOS DE FONTES RENOVÁVEIS. EM CUMPRIMENTO À RECOMENDAÇÃO N.º 11, DE 22/05/2007, DO CONSELHO NACIONAL DE JUSTIÇA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE DOS MÓVEIS; Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 –	UN	400

		Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não		

		condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
9	ARMÁRIO 90 #22	Armário fabricado em chapa de aço fina a frio #24 espessura de 0,60 mm contendo 02 portas fabricadas em chapa de aço fina a frio #22 espessura 0,75 mm, com fechadura conjugada opcional, tratamento especial da superfície e pés com sapatas plásticas protetoras. O Armário 90 possui 1 bandeja central fixa e 3 bandejas reguláveis. Disponível na chapa #22, com capacidade para 50 kg em cada bandeja igualmente distribuídos. Dimensões: 1940mm x 900 mm x 400 mm (A x L x P). Pintura eletrostática a pó (EPOX), portas disponíveis nas cores Cinza Cristal Liso, Preto, Branco, Azul, Vermelho, Laranja e Verde, corpo do armário disponível na cor Cinza Cristal Liso. Possui tratamento Superficial antiferruginoso a base de fosfato de ferro com polimerização em estufa a 200º.	UN	600
10	ARMÁRIO ALTO FECHADO DUAS	Tampo superior confeccionado em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de	UN	200

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

	PORTAS L 800 X P 500 X H 1600 MM	melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Portas confeccionadas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 1,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de portas sustentam-se em seis dobradiças (três por porta), evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores perfil de alumínio tipo barra, com rosca interna M4. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 32 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móveis) laterais, tampo inferior e prateleiras confeccionado em MDP com 18 mm de espessura sendo apenas o fundo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e		

		raio ergonômico de 1,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes plásticos, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Tampo inferior / rodapé em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do rodapé é encabeçado com fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 1 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, com regulador embutido, componível em duas peças de pvc rígido com rosca metálica proporcionando regulagem de altura interno (por dentro do armário de modo a facilitar a regulagem) o nivelamento autoajustável permite contornar eventuais desníveis de piso. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Laudo de profissional (Médico ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de		

		autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora em nome do fabricante do mobiliário.		
11	ARMÁRIO ALTO SEM PORTAS L 800 X P 500 X H 1600 MM	Tampo superior confeccionado em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móveis) laterais, tampo inferior e prateleiras confeccionado em MDP com 18 mm de espessura sendo apenas o fundo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 1,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes plásticos, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e	UN	300

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		parafusos ocultos tipo minifix. Tampo inferior / rodapé em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do rodapé é encabeçado com fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 1 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, com regulador embutido, componível em duas peças de pvc rígido com rosca metálica proporcionando regulagem de altura interno (por dentro do armário de modo a facilitar a regulagem) o nivelamento autoajustável permite contornar eventuais desníveis de piso. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Laudo de profissional (Médico ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca,		

		Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora em nome do fabricante do mobiliário.		
12	ARMÁRIO ESTANTE 3 PRATELEIRAS	Corpo: armário do tipo armazenamento com duas prateleiras reguláveis. Prateleiras, laterais, base e fundo fabricados em mdp revestido em ambos os Lados em laminado melamínico de baixa pressão de 18mm. Teto fabricado em mdp Revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 25mm. Medidas: altura: 1600mm; largura: 800mm; profundidade: 450mm. Quadro para Apoio ao armário fabricado em metalon 50 x 30 chapa 18 composta por quatro Pés niveladores dotados de rosca metálica. Acessórios de acabamento e fixação: Uma prateleita será montada de maneira fixa, não podendo ser regulável. Topos Retos com acabamentos em fita de borda pvc com espessura de 2mm. Estrutura Do corpo montada através do sistema de montagem girofix e prateleiras Apoiadas em suportes metalicos. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PROCEDIMENTO À NORMA NBR 13961:2010 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO) ARMÁRIOS, PELO MODELO 5 , EMITIDOS POR UMA CERTIFICADORA CREDENCIADA PELO INMETRO; CERTIFICADO DE ATENDIMENTO À NORMA REGULAMENTADORA NR.17 DA LEI 6.514/77 ASSINADO POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CREDENCIADO A ABERGO (APRESENTANDO COMPROVAÇAO); CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS; LICENCIAMENTO AMBIENTAL; CERTIFICADO DE QUE A MADEIRA UTILIZADA É CERTIFICADA (ATRAVÉS DE CERTIFICADOS FSC/CERFLOR), QUE SÃO ORIUNDOS DE FONTES RENOVÁVEIS. EM CUMPRIMENTO À RECOMENDAÇÃO N.º 11, DE 22/05/2007, DO CONSELHO NACIONAL DE JUSTIÇA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE DOS MÓVEIS ; Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade	UN	500

		Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -		

		Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
13	ARMÁRIO MEDIO FECHADO DUAS PORTAS L 800 X P 500 X H 1000 MM	Tampo superior confeccionado em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Portas confeccionadas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com	UN	300

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		arestas arredondadas e raio ergonômico de 1,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de portas sustentam-se em quatro dobradiças (duas por porta), evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores perfil de alumínio tipo barra, com rosca interna M4. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 32 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior e 02 prateleiras móveis) laterais, tampo inferior e prateleiras confeccionado em MDP com 18 mm de espessura sendo apenas o fundo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 1,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes plásticos, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Tampo inferior / rodapé em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do rodapé é encabeçado com fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 1 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, com regulador		

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		embutido, componível em duas peças de pvc rígido com rosca metálica proporcionando regulagem de altura interno (por dentro do armário de modo a facilitar a regulagem) o nivelamento autoajustável permite contornar eventuais desníveis de piso. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Laudo de profissional (Médico ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora em nome do fabricante do mobiliário.		
14	ARMÁRIO MEDIO SEM PORTAS L 800	Tampo superior confeccionado em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as	UN	300

	X P 500 X H 1000 MM	faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior e 02 prateleiras móveis) laterais, tampo inferior e prateleiras confeccionado em MDP com 18 mm de espessura sendo apenas o fundo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 1,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes plásticos, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Tampo inferior / rodapé em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do rodapé é encabeçado com fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 1 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, com regulador embutido, componível em duas peças de pvc rígido com rosca metálica proporcionando regulagem de altura interno (por dentro do armário de modo a facilitar a regulagem) o nivelamento autoajustável permite contornar eventuais desníveis de piso. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Laudo de profissional (Médico ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista)		

		devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora em nome do fabricante do mobiliário.		
15	ARMARIO MISTO COM DUAS PORTAS INFERIORES L 800 X P 500 X H 1600 MM	Tampo com espessura final de 45 mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas. Tampo superior confeccionado com chapa de 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 é 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	UN	300

		ergonômico de 2,5 mm. Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente). O tampo inferior inteiriço é confeccionado com chapa de 19 mm de espessura produzida produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus. Faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto. Subtampo fixado a 750 mm do chão, espessura final de 45 mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas. Tampo superior confeccionado com chapa de 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 é 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. Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente). O tampo inferior inteiriço é confeccionado com chapa de 19 mm de espessura produzida produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus. Faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto. Portas confeccionadas com chapa de 19 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 é 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. Faces e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente).Cada porta sustenta-se em duas dobradiças em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c) com ângulo de abertura não inferior a 270 graus, possuem fixação lateral com calço de altura de 5mm de altura aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo diversas regulagens. As portas são dotadas de puxadores de fixação dupla, modelo "alça" de aproximadamente 228 mm em alumínio acetinado. A porta direita possui fechadura na parte superior, modelo Cremona (com duas chaves dobráveis), com sistema de tranca pela rotação da chave em ângulo de 180°, acionando lingueta horizontal, e varetas metálicas verticais com ganchos na extremidade superior e inferior, para travamento em batentes de pinos de metálicos, fixados nas faces internas do tampo e da base. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita durante o fechamento, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm fixadas internamente. Corpo composto por laterais (02), fundos (01) e prateleiras (01) confeccionados em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melaminico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 1 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. As laterais e fundos devem ter furações para regulagem de prateleiras a aprox. com pinos		

		de sustentação metálicos. Base confeccionada em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melaminico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2,5 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix ou girofix. Acabamento Inferior com 06 sapatas em PVC Ø63 x 72 mm, com regulagem de altura, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Laudo de profissional (Médico ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora em nome do fabricante do mobiliário.		

16	ARQUIVO CURTO	Possuem 4 gavetas com suporte para pastas e fundos reforçados, pés com sapatas plásticas e reguladores de fácil manuseio. Esse produto é composto por gavetas que são encaixadas no corpo, por meio de patins de nylon. As peças são pintadas por uma pintura eletrostática a pó (EPOX) disponíveis na cor Cristal Liso, com tratamento superficial antiferruginoso a base de fosfato de ferro com polimerização em estufa a 200º. A capacidade de peso de cada gaveta do Arquivo Curto é de 15 kg. ALTURA 1,33 M COMPRIMENTO 0,46 M PROFUNDIDADE 0,58 M Corpo do Arquivo Curto - #26 Tampo - #22 Gaveta - #26	UN	500
17	ARQUIVO LONGO COM TRILHO TELESCÓPICO	Possuem 4 gavetas com suporte para pastas e fundos reforçados, pés com sapatas plásticas e reguladores de fácil manuseio. Esse produto é composto por gavetas que são encaixadas no corpo, por meio de trilho telescópico. As peças são pintadas por uma pintura eletrostática a pó (EPOX) disponíveis na cor Cristal Liso, com tratamento superficial antiferruginoso a base de fosfato de ferro com polimerização em estufa a 200º. A capacidade de peso de cada gaveta do Arquivo Longo com Trilho Telescópico é de 25 kg. ALTURA 1,33 M COMPRIMENTO 0,46 M PROFUNDIDADE 0,71 M Corpo do Arquivo Longo Telescópico – #24 Gaveta – #24 Tampo – #22	UN	500
18	BEBEDOURO 10 LITROS BANCADA	Resfriador 10 Litros Bancada. Dimensões do produto: 50 x 34 x 38 cm (C x L x A); Reservatório de 10 litros – Gelado e natural; Termostato: Com 7 níveis de temperatura; Reservatório: Polipropileno atóxico injetado; Tampa: Polipropileno; Serpentina: Aço inox 304; Voltagem: 127v ou 220v (não é bivolt); Refrigeração: Gás R134A ecológico; Compressor: 1/12 Hp potência; Aparador: PP removível para higienização; Base injetada; Acompanha filtro completo; Eficiência energética: 14,58kwh/mês Capacidade de refrigeração: 2,74 l/h gelado (10°c). O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificação de conformidade com inmetro.	UN	200
19	BEBEDOURO 100 LITROS	Resfriador 100 Litros. Dimensões do produto: 72 x 70 x 136 cm (C x L x A); Reservatório de 100 litros – Gelado e natural; Termostato: Com 7 níveis de temperatura; Material: Inox brilhante; Reservatório: Polipropileno atóxico injetado; Tampa: Polipropileno; Serpentina: Aço inox 304; Voltagem: 127v ou 220v (não é bivolt); Refrigeração: Gás R134A ecológico;	UN	200

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		Compressor: 1/6 Hp potência; Aparador: Inox c/ dreno (saída) esgoto; Base injetada; Acompanha filtro completo; Eficiência energética: 20kwh/mês Capacidade de refrigeração: 30,0l/h gelado (10°c). O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificação de conformidade com inmetro.		
20	BEBEDOURO 200 LITROS	Resfriador 200 litros. Dimensões do produto: 70 x 52 x 163 cm (C x L x A); Reservatório de 200 litros – Gelado e natural; Termostato: Com 7 níveis de temperatura; Material: Inox brilhante; Reservatório: Polipropileno atóxico injetado; Tampa: Polipropileno; Serpentina: Aço inox 304; Voltagem: 127v ou 220v; Refrigeração: Gás R134A ecológico; Compressor: 1/4 Hp potência; Aparador: Inox c/ dreno (saída) esgoto; Base injetada; Acompanha filtro completo; Eficiência energética: 26kwh/mês; Capacidade de refrigeração: 50,0l/h gelado (10°c). O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificação de conformidade com inmetro.	UN	200
21	BEBEDOURO 25 LITROS BANCADA	Resfriador 25 Litros Bancada. Dimensões do produto: 45 x 34 x 72 cm (C x L x A); Reservatório de 25 litros – Gelado e natural; Termostato: Com 7 níveis de temperatura; Material: Inox brilhante; Reservatório: Polipropileno atóxico injetado; Tampa: Polipropileno; Serpentina: Aço inox 304; Voltagem: 127v ou 220v (não é bivolt); Refrigeração: Gás R134A ecológico; Compressor: 1/12 Hp potência; Aparador: Inox c/ dreno (saída) esgoto; Base injetada; Acompanha filtro completo; Eficiência energética: 18kwh/mês Capacidade de refrigeração: 3,6l/h gelado (10°c). O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificação de conformidade com inmetro.	UN	200
22	BEBEDOURO 25 LITROS COLUNA	Resfriador 25 Litros Coluna. Dimensões do produto: 45 x 34 x 130 cm (C x L x A); Reservatório: 25 Litros – Gelado e natural; Material: Inox brilhante; Reservatório: Polipropileno atóxico injetado; Serpentina: Aço inox 304; Voltagem: 127v ou 220v (não é bivolt); Refrigeração: Gás R134A ecológico; Compressor: 1/12 Hp potência; Aparador: Inox com dreno (saída) para esgoto; Base Injetada; Eficiência energética: 18 kwh/mês Capacidade de refrigeração: 3,6 l/h gelado (10°C). O Licitante classificado em primeiro lugar deve	UN	200

		apresentar para verificação de conformidade: Certificação de conformidade com inmetro.		
23	BEBEDOURO 50 LITROS	Resfriador 50 Litros. Dimensões do produto: 60 x 55 x 136 cm (C x L x A); Reservatório de 50 litros – Gelado e natural; Termostato: Com 7 níveis de temperatura; Material: Inox brilhante; Reservatório: Polipropileno atóxico injetado; Tampa: Polipropileno; Serpentina: Aço inox 304; Voltagem: 127v ou 220v (não é bivolt); Refrigeração: Gás R134A ecológico; Compressor: 1/8 Hp potência; Aparador: Inox c/ dreno (saída) esgoto; Base injetada; Acompanha filtro completo; Eficiência energética: 18kwh/mês Capacidade de refrigeração: 17,0l/h gelado (10°c). O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificação de conformidade com inmetro.	UN	200
24	BERÇO C/ COLCHÃO	Berço 3 em 1 com Colchão Incluso; Materiais MDP com acabamento acetinado (cerca de 20% de brilho); Acabamento Pintura UV; Quantidade de posições 3; Idade mínima recomendada - Idade máxima recomendada 0 anos - 3 anos; Peso máximo suportado 35 kg; grade Soft (PVC); acompanha colchão (D18) de espuma com tratamento antiácaro, antialérgico, antimofo e um dos lados impermeável; Berço - Altura: 80,5cm | Largura: 133cm | Profundidade: 66cm; Colchão - Altura: 10cm | Largura: 130cm | Profundidade: 60cm.	UN	300
25	CADEIRA DE ALIMENTAÇÃO	Cadeira De Alimentação Infantil 3 Em 1; Material do assento Plástico; Material dos pés Alumínio; 3 posições de altura; recomendado para crianças de 6 meses - 3 anos; Peso máximo suportado 23 kg; Altura máxima 90 cm; Com bandeja removível; dobravel.	UN	200
26	CADEIRA DE ESCRITORIO	Cadeira de Escritório Executiva Ergonômica; Dimensão de Assento: Largura: 46,0 cm; Profundidade: 42,0 cm; Espessura: 5,4 cm; Dimensão de Encosto: Largura: 41,0 cm; Altura: 36,0 cm; Espessura: 5,4 cm; Altura: Mínima do Piso ao Topo do Assento: 42,0 cm; Máxima do Piso ao Topo do Assento: 54,5 cm; Mínima do Piso ao Topo do Encosto: 78,0 cm; Máxima do Piso ao Topo do Encosto: 93,4 cm;	UN	600
27	CADEIRA FIXA A/E ESTOFADO	Cadeira fixa estrutura tubo 7/8 na chapa 18mm cor preta, com assento e encosto modelo secretaria tecido ou curvim preto. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e	UN	800

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta		

		ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
28	CADEIRA FIXA A/E POLIPROPILENO	Cadeira fixa estrutura oblongo 16x30 na chapa 18mm cor preta, com assento e Encosto em polipropileno preto. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de	UN	800

		superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

29	CADEIRA PRESIDENTE	Cadeira Presidente Giratória; Braços Regulável; Base: Produzida em metal/aço com capa injetada em P.P para proteção, garantindo estabilidade, segurança e durabilidade. Rodízios: Kit de 5 rodízios de alta qualidade em Nylon para deslocamento suave e duplo giro. Pistão: Pistão a gás corporativo com ajuste de altura suave e preciso do assento, proporcionando maior absorção de impacto. Mecanismo: Equipada com Mecanismo Relax Inteligente, confeccionado em aço, garantindo robustez e durabilidade. Possui regulagem de altura do assento através de alavanca lateral, permitindo ajuste da altura do assento para uma postura ergonômica e confortável. Regulagem de inclinação do assento/encosto simultâneo para diversas posições de relaxamento, oferecendo a posição ideal para descansar as costas e descontrair durante o dia. Braços: Braços Reguláveis com acabamento em PP, oferecendo suporte confiável e confortável ao toque, além de fácil manutenção; Cadeira: Largura total: 71,5 cm Profundidade total: 69 cm Altura mínima do piso ao topo do assento: 43 cm Altura máxima do piso ao topo do assento: 56,5 cm Assento: Profundidade: 47 cm Largura: 49 cm Espessura: 7 cm Encosto: Altura: 61 cm Largura: 47 cm Espessura: 7,5 cm	UN	600
30	CADEIRA TIPO POLTRONA FIXA	Materiais da estrutura: Aço; Materiais do enchimento: espuma de alta qualidade; Altura do encosto 70 cm Profundidade do assento 55 cm Largura da cadeira 50 cm Altura máxima da cadeira 123 cm; Com altura ajustável, Com apoio de braços, Com rodas, Peso máximo suportado 130 kg; Material Do Estofamento: Couro sintético	UN	250
31	CADEIRA TIPO POLTRONA RECLINAVEL	Revestimento: Couro sintético com dupla camada; Encosto: Reclinável até 120°; Ajuste de altura: Por pistão pneumático; Sistema relax: Com trava de inclinação; Apoio de braços: Estofado; Apoio de pés: Retrátil; Base: Metálica com rodízios resistentes; Capacidade de peso: até 150 kg; Peso e dimensões Altura do encosto 60 cm; Profundidade do assento 50 cm; Largura da cadeira 65 cm; Altura máxima da cadeira 120 cm; Altura da cadeira 120 cm; Profundidade da cadeira 68 cm; Diâmetro da base 35 cm; Peso da cadeira 16 kg; Largura do assento 50 cm; Largura do encosto 52 cm; Altura mínima do chão ao assento 49 cm; Altura máxima do chão ao assento 56 cm; Altura mínima da cadeira 111 cm.	UN	250

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

32	CAIXA DE SOM	Caixa de som aplificada Com especificações minimas de: ; Potência de saída (RMS) 400 W; Tipos de alto-falante Woofer; Autonomia máxima da bateria 2,5 h; Com Bluetooth; Conectores de entrada USB, Miniplug, Plug, Entrada de áudio cabo P2	UN	100
33	CAMA DE REPOUSO EMPILHÁVEL	Camas Empilháveis Infantil Lavável; Materiais Alumínio; Peso máximo suportado por cama 50 kg; Altura 13 cm; omprimento 134 cm; Largura 130 cm.	UN	1800
34	CAMA ESTILO BELICHE	Cama Beliche De Ferro 100% Aço Estilo Industrial; Altura 150 cm; Comprimento 194 cm; Largura 90 cm; Peso máximo suportado por cama 250 kg; Com escada.	UN	200
35	CHROMEBOOK	Chromebook com especificações minimas de: Tamanho da tela: 11.6 "; Capacidade de disco HD 64 GB; Capacidade total do módulo de memória RAM 4 GB; Com Bluetooth; Com Wi-Fi.	UN	2000
36	COLCHÃO PARA BERÇO	Colchão De Espuma D18; Comprimento: 130 cm; Altura: 8 cm; Largura: 60 cm; Peso máximo suportado: 30 kg; Tem uma densidade de 18kg/m³; Fabricado com tecido de poliéster.	UN	300
37	COLCHÃO SOLTEIRO	Colchão Solteiro Espuma D33; Largura x Comprimento x Altura 88 cm x 188 cm x 14 cm; Peso máximo suportado 95 kg; colchão Firme.	UN	800
38	COMPUTADOR COMPLETO MODELO 01	Computador Completo com especificações mínimas de: i5 de 9º Geração, SSD 480gb, 8gb de ram. Acompanhado de monitor de 19" Polegadas, mouse e teclado com fio.	UN	1000
39	COMPUTADOR COMPLETO MODELO 02	Computador Completo com especificações mínimas de: i5 de 11º Geração, SSD 480gb, 16gb de ram. Acompanhado de monitor de 21" Polegadas, mouse e teclado com fio.	UN	800
40	COMPUTADOR DESCKTOP #1 (S/ MONITOR E PERIFERICOS)	Com especificações minimas de: Processador: 6 núcleos / 12 threads, clock base: 3,6 GHz, Boost até 4,4 GHz, cache de 16 mb, com air cooler embutido, placa de vídeo integradaMemória DDR 4, 32 GB de RAM, frequência 3200 MHz;Disco Rígido de Estado Sólido (NVMe PCIe 5.0) Placa mãe: Suporte para as configurações acima (B450M Gigabyte por exemplo) Suporte de memória:2 x Slots DDR4 DIMM, máximo de 64GB (máx. 32 GB cada slot), DDR4 2400/2666/2933/ 3200 / 3800 MHz Arquitetura de memória: Dual Channel Placa de vídeo: RTX 3060 12GB ou compatível Painel interno:1 x terminal integrado de 9 pinos 2 x USB 2.0 9 pinos 1 x USB 3.0 de 19 pinos Painel Interno1 x porta serial 9 pinos1 x Conector de áudio frontal de 9 pinos1 x Terminal da ventoinha integrada de 4 pinos3 x Conectores de ventoinhas	UN	300

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		integrados de 4 pinos ArmazenamentoSuporta 1 x slots M.2 Slot M.2_1 (Chave M), tipo 2242/2260/2280 (suporta o modo PCIe 5.0 x4)4 x Portas SATA 6Gb/s Painel traseiro1 x Porta HDMI1 x Porta VGA2 x Portas USB 3.24 x Portas USB 2.01 x Porta Ethernet Realtek RTL8111H (Gigabit)1 x Porta de entrada de linha, 1 x porta de saída de linha, 1 x porta de áudio de microfone1 x Conjunto de porta PS/2 LANRealtek®RTL8111H 1000 Mbps Sistema OperacionalWindows Licença OEM Monitor27" Braço articulado/ suporte MouseLogitech M170 ou similar TecladoLogitech K270 ou similar Caixa de SomMultilaser Pulse Wave ou similar		
41	COMPUTADOR DESCKTOP #2 (S/ MONITOR E PERIFERICOS)	Com especificações minimas de: Processador 6 núcleos, 4.2GHz cache de 8 mb, com air cooler embutido, placa de vídeo integrada Memória DDR 4, 8 GB de RAM, frequência 2400Mhz Disco Rígido de Estado Sólido (SSD)Nvme 256gb M.2 Placa mãeChipset: Suporte para AMD Ryzen 3000 até 5000 series ou Intel I3 até I7 Suporte de memória: 2 x Slots DDR4 DIMM, máximo de 64GB (máx. 32 GB cada slot), DDR4 2400/2666/2933/ 3200 / 3800 MHz Arquitetura de memória: Dual Channel Painel interno1 x terminal integrado de 9 pinos 2 x USB 2.0 9 pinos 1 x USB 3.0 de 19 pinos 1 x porta serial 9 pinos 1 x Conector de áudio frontal de 9 pinos 1 x Terminal da ventoinha integrada de 4 pinos 3 x Conectores de ventoinhas integrados de 4 pinos ArmazenamentoSuporta 1 x slots M.2_1 (Chave M), tipo 2242/2260/2280 (suporta o modo PCIe 4.0 x4) 4 x Portas SATA 6Gb/s Painel traseiro1 x Porta HDMI 1 x Porta VGA 2 x Portas USB 3.2 4 x Portas USB 2.0 1 x Porta Ethernet Realtek RTL8111H (Gigabit) 1 x porta de entrada de linha, 1 x porta de saída de linha, 1 x porta de áudio de microfone 1 x Conjunto de porta PS/2 LAN Realtek®RTL8111H 1000 Mbps Sistema Operacional: Windows Licença OEM	UN	300
42	CONJUNTO DE REFEITORIO COM 4 POSIÇÕES L 1800 X 900 X 808 MM	Tampo executado em painel de MDP de média densidade, constituído por partículas selecionadas de madeira proveniente de reflorestamento sustentável, compactadas mediante aplicação de resina sintética de alta performance termo estabilizadas sob pressão controlada, apresentando espessura nominal de 25 mm. O tampo é revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico. A borda que acompanha todo	UN	300

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		contorno possui espessura mínima de 2,5 milímetros, proporcionando raio ergonômico ao usuário, em todas as áreas de contato com o tampo. Estrutura laterais de sustentação formada por pés tipo trave, colunas em tubo de aço 50 x 30 mm, interligados a tubos de 1 polegadas e tubos quadrados de 30 x 20 mm, estrutura desmontável fixada por parafusos. Com 4 bancos (2 usuários de cada lado) não giratórios. Bancos pivotantes, com inclinação para baixo do tampo depois do uso. Assento executado em painel de MDP de média densidade, constituído por partículas selecionadas de madeira proveniente de reflorestamento sustentável, compactadas mediante aplicação de resina sintética de alta performance termo estabilizadas sob pressão controlada, apresentando espessura nominal de 25 mm. O tampo é revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico. A borda que acompanha todo contorno possui espessura mínima de 2,5 milímetros, proporcionando raio ergonômico ao usuário, em todas as áreas de contato com o tampo. Base do banco com tubo de aço, em formato que permita a estabilidade e segurança do usuário, com possibilidade de inclinação para facilitar a limpeza e otimizar o espaço. Os componentes metálicos são submetidos a um tratamento superficial de alta performance e aplicação de revestimento eletrostático em tinta híbrida epoxi-poliéster fosco, de elevada resistência e durabilidade, curada em estufa a uma temperatura controlada de 200 graus Celsius. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e		

		Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra		

		eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora em nome do fabricante do mobiliário.		
43	CONJUNTO DE REFEITORIO COM 6 POSIÇÕES L 2400 X 900 X 808 MM	Tampo executado em painel de MDP de média densidade, constituído por partículas selecionadas de madeira proveniente de reflorestamento sustentável, compactadas mediante aplicação de resina sintética de alta performance termo estabilizadas sob pressão controlada, apresentando espessura nominal de 25 mm. O tampo é revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico. A borda que acompanha todo contorno possui espessura mínima de 2,5 milímetros, proporcionando raio ergonômico ao usuário, em todas as áreas de contato com o tampo. Estrutura laterais de sustentação formada por pés tipo trave, colunas em tubo de aço 50 x 30 mm, interligados a tubos de 1 polegadas e tubos quadrados de 30 x 20 mm, estrutura desmontável fixada por parafusos. Com 4 bancos (2 usuários de cada lado) não giratórios. Bancos pivotantes, com inclinação para baixo do tampo depois do uso. Assento executado em painel de MDP de média densidade, constituído por partículas selecionadas de madeira proveniente de reflorestamento sustentável, compactadas mediante aplicação de resina sintética de alta performance termo estabilizadas sob pressão controlada, apresentando espessura nominal de 25 mm. O tampo é revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico. A borda que acompanha todo contorno possui espessura mínima de 2,5 milímetros, proporcionando raio ergonômico ao usuário, em todas as áreas de contato com o tampo. Base do banco com tubo de aço, em formato que permita a estabilidade e segurança do usuário, com possibilidade de inclinação para facilitar a limpeza e otimizar o espaço. Os componentes metálicos são submetidos a um tratamento superficial de alta performance e aplicação de revestimento eletrostático em tinta híbrida epoxi-poliéster	UN	300

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		fosco, de elevada resistência e durabilidade, curada em estufa a uma temperatura controlada de 200 graus Celsius. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que		

		contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora em nome do fabricante do mobiliário.		
44	CONJUNTO ESCOLAR CJA-01B	Mesa Tampo em ABS virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor LARANJA (ver referências), dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bi-componente. Dimensões acabadas 605mm (largura) x 465mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. No molde do tampo devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes, indicando mês e ano de fabricação, a	UN	3000

		identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. No molde da travessa devem ser gravados o datador de lotes, indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38 mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5 mm). Fixação do tampo à estrutura através de porcas, garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0mm, comprimento 47 mm (+ ou - 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Cadeira - Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor LARANJA. Dimensões, design e		

		acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével na face inferior o nome ou logomarca do fabricante do componente. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na		

		cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE - FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3:		

		Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada -Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis -Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss -Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial -Certificado para Conjunto Aluno -O Certificado Ativo de Conformidade com a Portaria do Inmetro 105/2012 que determina Certificação de - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual comercializados no mercado nacional. -O fornecedor deverá apresentar os seguintes laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios		

		descritos na NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade). - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM A NR17 ASSINADO POR UM PROFISSIONAL HABILITADO. -Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras. -Certificado do Ibama - Licenciamento Ambiental. -O fornecedor deverá apresentar ainda declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos conjuntos certificados. Obs. 1: 0(s) certificado (s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1'; certificação do produto.		
45	CONJUNTO ESCOLAR CJA-03B	Mesa Tampo em ABS virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AMARELA (ver referências), dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bi-componente. Dimensões acabadas 605mm (largura) x 465mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. No molde do tampo devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes, indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. No molde da travessa devem ser gravados o datador de lotes, indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e	UN	3000

		o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor,devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do tampo à estrutura através de porcas, garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0 mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", Ø 4,0 mm, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de		

		lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Cadeira - Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AMARELA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével na face inferior o nome ou logomarca do fabricante do componente. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado		

		deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE - FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de		

		revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada -Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis -Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss -Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial –		

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial -Certificado para Conjunto Aluno -O Certificado Ativo de Conformidade com a Portaria do Inmetro 105/2012 que determina Certificação de - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual comercializados no mercado nacional. -O fornecedor deverá apresentar os seguintes laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade). - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM A NR17 ASSINADO POR UM PROFISSIONAL HABILITADO. -Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras. -Certificado do Ibama - Licenciamento Ambiental. -O fornecedor deverá apresentar ainda declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos conjuntos certificados. Obs. 1: 0(s) certificado (s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1' certificação do produto.		
46	CONJUNTO ESCOLAR CJA-04B	Mesa Tampo em ABS virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHO (ver referências), dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bi-componente. Dimensões acabadas 605mm (largura) x 465mm (profundidade) x 22mm	UN	3000

		(altura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. No molde do tampo devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes, indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. No molde da travessa devem ser gravados o datador de lotes, indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5 mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38 mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5 mm). Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0 mm,		

		comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. Fixação do porta -livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, Ø 4,0 mm, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Cadeira - Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor VERMELHA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento		

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével na face inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDEFNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa		

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada -Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis -Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da		

		Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss -Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial -Certificado para Conjunto Aluno -O Certificado Ativo de Conformidade com a Portaria do Inmetro 105/2012 que determina Certificação de - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual comercializados no mercado nacional. -O fornecedor deverá apresentar os seguintes laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade). - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM A NR17 ASSINADO POR UM PROFISSIONAL HABILITADO. -Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras. -Certificado do Ibama - Licenciamento Ambiental. -O fornecedor deverá apresentar ainda declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos conjuntos certificados. Obs. 1: 0(s) certificado (s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos		

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1' certificação do produto.		
47	CONJUNTO ESCOLAR CJA-05B	Mesa Tampo em ABS virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERDE (ver referências), dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bi-componente. Dimensões acabadas 605mm (largura) x 465mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. No molde do tampo devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes, indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. No molde da travessa devem ser gravados o datador de lotes, indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38 mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5 mm). - Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de	UN	3000

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da Comissão Técnica do FNDE. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de porcas, garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0mm, comprimento 47 mm (+ ou - 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Cadeira - Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor VERDE. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do		

		componente injetado. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERDE. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével na face inferior o nome ou logomarca do fabricante do componente. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERDE. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo		

		FDE - FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para		

		medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial -Certificado para Conjunto Aluno -O Certificado Ativo de Conformidade com a Portaria do Inmetro 105/2012 que determina Certificação de -cadeiras e mesas para conjunto aluno individual comercializados no mercado nacional. -O fornecedor deverá apresentar os seguintes laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade). -LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM A NR17 ASSINADO POR		

		UM PROFISSIONAL HABILITADO. -Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras. -Certificado do Ibama - Licenciamento Ambiental. -O fornecedor deverá apresentar ainda declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos conjuntos certificados. Obs. 1: 0(s) certificado (s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1' certificação do produto.		
48	CONJUNTO ESCOLAR CJA-06B	Mesa Tampo em ABS virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL (ver referências), dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bi-componente. Dimensões acabadas 605mm (largura) x 465mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. No molde do tampo devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes, indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. No molde da travessa devem ser gravados o datador de lotes, indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono	UN	3000

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). • Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade a critério da comissão técnica do FNDE. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE- FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm, cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes		

		indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CJA-06 – Cadeira Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AZUL. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével na face inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor		

		AZUL. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDEFNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico		

		revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada -Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis -Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss -Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em		

		superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial -Certificado para Conjunto Aluno -O Certificado Ativo de Conformidade com a Portaria do Inmetro 105/2012 que determina Certificação de - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual comercializados no mercado nacional. -O fornecedor deverá apresentar os seguintes laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade). - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM A NR17 ASSINADO POR UM PROFISSIONAL HABILITADO. -Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras. -Certificado do Ibama - Licenciamento Ambiental. -O fornecedor deverá apresentar ainda declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos conjuntos certificados. Obs. 1: 0(s) certificado (s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1' certificação do produto.		
49	CONJUNTO ESCOLAR CJC-01	Mesa Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac,	UN	3000

		autoatarraxantes, rosca interna 1/4” x 13 mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. Dimensões acabadas 800 mm (largura) x 800 mm (comprimento) x 25,8 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 1 mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polinivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de até 2,5 mm para espessura. Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm); - Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 mm x 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm); - Segmento de tubo h = 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4” x 2”, cabeça chata, fenda simples. Ponteiras em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Cadeira - Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor LARANJA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente		

		injetado. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével na face inferior o nome ou logomarca do fabricante do componente. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDE - FNDE”		

		(conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Ensaio que comprove: - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A da Norma NBR 16332:2014 NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios. -Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras. -Certificado do Ibama - Licenciamento Ambiental. -Certificado de Cadeia de Custodia – FSC – Em nome da empresa fabricante dos móveis (manejo florestal responsável) Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças		

		uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004		

		Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
50	CONJUNTO ESCOLAR M4C-01	Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. Descrições técnicas: Mesa: Tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões aproximadas: 1200 x 600 x 460 mm (LxPxA) Cadeira: Empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. Dimensões aproximadas: Assento – 340 x 260 x 260 mm (LxPxA) Encosto – 336 x 168 mm (LxA) Obs.: Altura total aproximada 549 mm. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade:-Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras. -Certificado do Ibama - Licenciamento Ambiental. -Certificado de Cadeia de Custodia – FSC – Em nome da empresa fabricante dos móveis (manejo florestal responsável) Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças	UN	300

		uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004		

		Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
51	CONJUNTO ESCOLAR M4C-03	Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. Descrições técnicas: Mesa: Tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões aproximadas: 1200 x 600 x 590 mm (LxPxA) Cadeira: Empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado Dimensões aproximadas: Assento – 400 x 310 x 350 mm (LxPxA) Encosto – 396 x 198 mm (LxA). O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: -Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras. -Certificado do Ibama -Licenciamento Ambiental. -Certificado de Cadeia de Custodia – FSC – Em nome da empresa fabricante dos móveis (manejo florestal responsável) Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de	UN	300

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		

52	CONJUNTO MESA REFEITORIO 4 LUGARES MEDINDO L 1200 x P 900 X H 808	Tampo executado em painel de MDP de média densidade, constituído por partículas selecionadas de madeira proveniente de reflorestamento sustentável, compactadas mediante aplicação de resina sintética de alta performance termo estabilizadas sob pressão controlada, apresentando espessura nominal de 25 mm. O tampo é revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico. A borda que acompanha todo contorno possui espessura mínima de 2,5 milímetros, proporcionando raio ergonômico ao usuário, em todas as áreas de contato com o tampo.Estrutura laterais de sustentação formada por pés tipo trave, colunas em tubo de aço 50 x 30 mm, interligados a tubos de 1 polegadas e tubos quadrados de 30 x 20 mm, estrutura desmontável fixada por parafusos. Com 4 bancos (2 usuários de cada lado) não giratórios. Bancos pivotantes, com inclinação para baixo do tampo depois do uso. Assento executado em painel de MDP de média densidade, constituído por partículas selecionadas de madeira proveniente de reflorestamento sustentável, compactadas mediante aplicação de resina sintética de alta performance termo estabilizadas sob pressão controlada, apresentando espessura nominal de 25 mm. O tampo é revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico. A borda que acompanha todo contorno possui espessura mínima de 2,5 milímetros, proporcionando raio ergonômico ao usuário, em todas as áreas de contato com o tampo. Base do banco com tubo de aço, em formato que permita a estabilidade e segurança do usuário, com possibilidade de inclinação para facilitar a limpeza e otimizar o espaço. Os componentes metálicos são submetidos a um tratamento superficial de alta performance e aplicação de revestimento eletrostático em tinta híbrida epoxi-poliéster fosco, de elevada resistência e durabilidade, curada em estufa a uma temperatura controlada de 200 graus Celsius. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos	UN	300

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05		

		(cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora em nome do fabricante do mobiliário.		
53	CONJUNTO P/PROFESSOR CJP-01	Conjunto do professor composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. • Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, painel forntal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico BP, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindose tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas de	UN	1000

		1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de + 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura. • Topos encabeçados com fi ta de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fi ta de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fi ta de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. • Estrutura composta de: - Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semioblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 - (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 3/16” x 5/8”, zincados. Obs. 1: A defi nição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fi xam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. • Aletas de fi xação do painel confeccionadas em chapa de aço		

		carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme projeto. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fi xadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identifi cador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identifi cação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identifi cador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identifi cação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de refl orestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências).		

		Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identifi cação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fi xadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identifi cador do polímero, a identifi cação do modelo (conforme indicado no		

		projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Ensaio que comprove: - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A da Norma NBR 16332:2014 NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios. -Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras. -Certificado do Ibama - Licenciamento Ambiental. -Certificado de Cadeia de Custodia – FSC – Em nome da empresa fabricante dos móveis (manejo florestal responsável) Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças		

		uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004		

		Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
54	CONJUNTO REFEITÓRIO MBR-02	Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Descrições técnicas: Mesa: Tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Dimensões aproximadas: 1500 x 700 x 640 mm (LxPxA) Bancos: Assentos em MDP, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Dimensões aproximadas: 1350 x 350 x 380 mm (LxPxA) O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: -Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras. -Certificado do Ibama - Licenciamento Ambiental. -Certificado de Cadeia de Custodia – FSC – Em nome da empresa fabricante dos móveis (manejo florestal responsável) Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de	UN	600

		superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		

55	CONJUNTO REFEITÓRIO MBR-03	Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Descrições técnicas: Mesa: Tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Dimensões aproximadas: 1500 x 840 x 755 mm (LxPxA) Bancos: Assentos em MDP, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Dimensões aproximadas: 1350 x 350 x 460 mm (LxPxA). O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: -Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras. -Certificado do Ibama - Licenciamento Ambiental. -Certificado de Cadeia de Custodia – FSC – Em nome da empresa fabricante dos móveis (manejo florestal responsável) Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR	UN	600

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
56	ESTAÇÃO INFANTIL DE HIGIENE COM ESCADA DE ACESSO	Estação infantil de higiene composta por módulo trocador e escada de acesso acoplada. Painéis estruturais em multilaminado de	UN	100

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		bétula espessura mínima de 18mm; fundos internos e prateleiras internas em multilaminado de bétula espessura mínima de 12mm. Cantos arredondados em todas as extremidades expostas. Compartimento inferior com 2 portas de abrir, fixadas por dobradiças caneco com amortecedor, equipadas com fechadura escadinha removível para controle pedagógico do acesso. Interior com divisória central e 2 prateleiras com encaixe em rebaixo de 12mm. Superfície superior de troca revestida por colchonete de aproximadamente 100 cm x 57 cm x 5 cm, espuma D23, revestimento impermeável de fácil higienização, com bordas de proteção lateral em madeira. Fixação estrutural por parafusos com comprimento mínimo de 40mm e diâmetro mínimo de 7mm. Acabamento em verniz UV brilho 10°, 2 demãos, sem VOC após cura. Escada: 4 degraus (382 mm x 146 mm), laterais em bétula 18mm com rebaixo de 9mm para encaixe dos degraus em 12mm. Gaveta na base com puxador recortado na própria peça. Entregue montado. Garantia de 12 meses. Faixa etária 0 a 3 anos. Módulo trocador: 112,4 cm x 60 cm x 98,5 cm (C x L x A). Escada de acesso: 41,8 cm x 58,8 cm x 64 cm (C x L x A). Conjunto total montado: aproximadamente 153 cm x 60 cm x 98,5 cm. Tolerância de ±3%. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Os requisitos técnicos abaixo aplicam-se exclusivamente aos painéis estruturais de espessura mínima de 18mm utilizados na fabricação deste item. A licitante deverá apresentar laudo(s) laboratorial(is), em seu nome ou do fabricante do painel expressamente indicado, que comprovem o atendimento aos seguintes requisitos mínimos de desempenho para os painéis estruturais de 18mm em multilaminado de bétula: Flexão (MOE), conforme ISO 16978:2023, com média mínima de 8.800 MPa; Impacto, conforme ABNT NBR 14535:2008, com graduação mínima 5 e média máxima de 6,7 mm; Densidade, conforme ABNT NBR 17002:2021, com média mínima de 660 kg/m³; Dureza Janka, conforme ABNT NBR 7190:2022, com média mínima de 1.600 kgf; e Resistência a riscos, conforme ABNT NBR 14535:2008, com resultado H ou superior. Os painéis de espessura inferior a 18mm utilizados em componentes não estruturais (fundos,		

		estrados, prateleiras internas) não estão sujeitos a esta exigência.		
57	ESTANTE DE APOIO PEDAGÓGICO – 15 NICHOS	Estante de apoio pedagógico com 9 nichos grandes e 6 nichos pequenos. Fabricada em painel multilaminado de bétula, espessura mínima de 18mm, com cantos arredondados em todas as extremidades expostas. Fixação estrutural por parafusos com comprimento mínimo de 40mm e diâmetro mínimo de 7mm. Acabamento em verniz UV brilho 10°, aplicado em 2 demãos por irradiação ultravioleta, conferindo maior resistência à abrasão, umidade e agentes químicos de limpeza em comparação ao acabamento por tinta convencional, sem emissão de VOC após cura. Base com 4 sapatas reguláveis para nivelamento. Produto entregue montado, pronto para uso. Garantia de 12 meses contra defeitos de fabricação a partir da data de entrega. Destinado a uso em ambientes de educação infantil, faixa etária 3 a 6 anos. 140 cm x 36 cm x 94 cm (C x L x A), tolerância de ±3%. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Os requisitos técnicos abaixo aplicam-se exclusivamente aos painéis estruturais de espessura mínima de 18mm utilizados na fabricação deste item. A licitante deverá apresentar laudo(s) laboratorial(is), em seu nome ou do fabricante do painel expressamente indicado, que comprovem o atendimento aos seguintes requisitos mínimos de desempenho para os painéis estruturais de 18mm em multilaminado de bétula: Flexão (MOE), conforme ISO 16978:2023, com média mínima de 8.800 MPa; Impacto, conforme ABNT NBR 14535:2008, com graduação mínima 5 e média máxima de 6,7 mm; Densidade, conforme ABNT NBR 17002:2021, com média mínima de 660 kg/m³; Dureza Janka, conforme ABNT NBR 7190:2022, com média mínima de 1.600 kgf; e Resistência a riscos, conforme ABNT NBR 14535:2008, com resultado H ou superior. Os painéis de espessura inferior a 18mm utilizados em componentes não estruturais (fundos, estrados, prateleiras internas) não estão sujeitos a esta exigência.	UN	100
58	ESTANTE LR	Esse produto é composto por bandejas que são fixadas nas colunas, por meio de parafusos. As peças são pintadas por uma pintura eletrostática a pó (EPOX) disponíveis nas cores Vermelho, Azul Royal, Amarelo,	UN	500

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		Branco, Cristal Liso, Laranja, Preto e Verde Bandeira com tratamento superficial antiferruginoso a base de fosfato de ferro com polimerização em estufa a 200º. A Estante LR possui 6 bandejas, cada uma suporta 25 kg igualmente distribuídos. ALTURA 1,98 M COMPRIMENTO 0,92 M PROFUNDIDADE 0,30 / 0,40 M Coluna - #20 Bandeja - #26		
59	EXPOSITOR DE LIVROS EM TECIDO – ACERVO INFANTIL	Expositor de livros infantis com prateleiras de tecido suspensas, projetado para exibir as capas dos livros voltadas para a criança, favorecendo a escolha autônoma do material de leitura. Estrutura composta por 2 laterais em multilaminado de bétula com espessura mínima de 18mm, com formato curvo e base arredondada, com cantos arredondados em todas as extremidades expostas. 6 roliços em madeira maciça com diâmetro de 28mm e comprimento de 564mm, com pontas torneadas de 8mm para encaixe passante nas laterais, distribuídos em ângulo inclinado para formar os compartimentos de exposição. Reforço inferior longitudinal em multilaminado de bétula 18mm, dimensões 564mm x 96mm. Painel de tecido fixado entre os roliços, em material têxtil resistente, impermeável e de fácil higienização, formando os bolsos onde os livros ficam apoiados com a capa visível. Fixação estrutural por parafusos com comprimento mínimo de 40mm e diâmetro mínimo de 7mm. Acabamento em verniz UV brilho 10°, aplicado em 2 demãos por irradiação ultravioleta, conferindo maior resistência à abrasão, umidade e agentes químicos de limpeza em comparação ao acabamento por tinta convencional, sem emissão de VOC após cura. Produto entregue montado, pronto para uso. Garantia de 12 meses contra defeitos de fabricação a partir da data de entrega. Destinado a uso em ambientes de educação infantil, faixa etária 2 a 6 anos. 60 cm x 33 cm x 65 cm (C x L x A), tolerância de ±3%. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Os requisitos técnicos abaixo aplicam-se exclusivamente aos painéis estruturais de espessura mínima de 18mm utilizados na fabricação deste item. A licitante deverá apresentar laudo(s) laboratorial(is), em seu nome ou do fabricante do painel expressamente indicado, que comprovem o atendimento aos seguintes requisitos mínimos de desempenho para os painéis estruturais de 18mm em	UN	100

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		multilaminado de bétula: Flexão (MOE), conforme ISO 16978:2023, com média mínima de 8.800 MPa; Impacto, conforme ABNT NBR 14535:2008, com graduação mínima 5 e média máxima de 6,7 mm; Densidade, conforme ABNT NBR 17002:2021, com média mínima de 660 kg/m³; Dureza Janka, conforme ABNT NBR 7190:2022, com média mínima de 1.600 kgf; e Resistência a riscos, conforme ABNT NBR 14535:2008, com resultado H ou superior. Os painéis de espessura inferior a 18mm utilizados em componentes não estruturais (fundos, estrados, prateleiras internas) não estão sujeitos a esta exigência.		
60	FOGÃO 04 BOCAS	Fogão 4 Bocas com Mesa Esmaltada; Dimensões: Altura 88,5 cm Largura 51,4 cm Profundidade 60,3 cm Peso 20,1 kg; Eficiência Energética: A; Tipo de Acendimento Automático; POTÊNCIA QUEIMADOR 1 (W) 2750 POTÊNCIA QUEIMADOR 2 (W) 1650 POTÊNCIA QUEIMADOR 3 (W) 1650 POTÊNCIA QUEIMADOR 4 (W) 1650; Tipo de Gás GN e GLP.	UN	100
61	FOGÃO INDUSTRIAL 04 QUEIMADORES	Fogão 4 Bocas Alta Pressão À Gás; Tipo de gás GLP; Bocas Grelha 30x30 Ferro Reforçado; 4 queimadores com diâmetro de 100mm; Tubo distribuidor (coletor) de gás 1 polegada zincado; Altura x Largura x Profundidade 78 cm x 75 cm x 75 cm; Peso 17,25 kg;	UN	100
62	FOGÃO INDUSTRIAL 04 QUEIMADORES C/ FORNO	Fogão Industrial A Gás 4 Bocas; Baixa Pressão; Perfil 50mm; Grelha: Aço 30x30; Corpo: Aço Carbono Chapa 0,90mm; Estrutura Reforçada Sem Soldas Aparentes; Funcionamento: À Gás; Pintura: Epóxi Eletrostática; Bandeja Coletora De Resíduos: 2; 02 Queimadores Ferro Fundido; 02 Queimador Simples; 02 Queimador Duplos; Consumo: 0,140 Kg/H (Cada Queimador)	UN	100
63	FOGÃO INDUSTRIAL 06 QUEIMADORES	6 queimadores com diâmetro de 100mm; Grelhas 30x30 em ferro; Tubo distribuidor (coletor) de gás 1 polegada zincado, confeccionado em liga especial de grande durabilidade; Bandejas coletoras de resíduos individuais em aço galvanizado evitando corrosões; Fogão confeccionado em chapa de aço carbono todo soldado (MIG) e pontiado; Revestimento em pintura epóxi na cor preto texturizado; Dimensões: Largura: 110cm Profundidade: 74cm Altura: 78cm Peso: 23,7kg	UN	100
64	FOGÃO INDUSTRIAL 06 QUEIMADORES C/ FORNO	Fogão Industrial 06 Bocas; Baixa Pressão; Perfil 50mm; Grelha: Aço 30x30; Corpo: Aço Carbono Chapa 0,90mm; Estrutura Reforçada	UN	100

		Sem Soldas Aparentes; Funcionamento: À Gás; Pintura: Epóxi Eletrostática; Bandeja Coletora De Resíduos: 3; 06 Queimadores Ferro Fundido; Consumo: 0,140 Kg/H (Cada Queimador)		
65	FRAGMENTADORA DE PAPEL 150 FOLHAS	Fragmentadora Automática de papel Com especificações minimas de: Capacidade de Fragmentação: 150 folhas (automático); Capacidade do cesto: 44 litros; Corte: P4 - Supercorte em partículas; Fragmenta automaticamente: 150 folhas; Fragmenta manualmente: 08 folhas; Fragmenta também: clipes, grampos no papel e cartão; Indicador de resfriamento: Sim; Nível de ruído: 55 dB; Nível de Segurança: P-4; Número de Usuários: 1-2; Potência: 264W; Tecnologia antiatolamento de papel: Sim; Tecnologia de economia de energia: Sim; Tempo de funcionamento: 30 minutos; Tempo de repouso: 60 minutos; Voltagem: 220V	UN	100
66	FRAGMENTADORA DE PAPEL 300 FOLHAS	Fragmentadora Automática de papel Com especificações minimas de: Capacidade de Fragmentação: 300 folhas (automático); Capacidade do cesto: 60 litros; Corrente: 1.6 A; Corte: P4 - Supercorte em partículas; Formato: L)465mm x (A)775mm x (P)410mm; Fragmenta automaticamente: 300 folhas; Fragmenta manualmente: 10 folhas; Fragmenta também: clipes, grampos no papel e cartão; Indicador de resfriamento: Sim; Nível de ruído: 55 dB; Nível de Segurança: P-4; Número de Usuários: 5-10; Potência: 352W; Tecnologia de economia de energia: Sim; Tempo de funcionamento: 60 minutos; Tempo de repouso: 60 minutos; Voltagem: 220V	UN	100
67	FREEZER HORIZONTAL	Freezer Horizontal 2 Portas, com no min. 410L; classificação A definida pelo Inmetro; tecnologia inverter; Voltagem: 127v ou 220v (não é bivolt); com tecnlogia inverter; cinco niveis de temperatura; função super frio; deve possuir pés com rodinhas e utilizar um fluído refrigerante que não possui potencial de destruição da camada de ozônio e tem impacto praticamento nulo no aquecimento global.	UN	100
68	FREEZER VERTICAL	Freezer Vertical, com no min. 290 Litros; classificação A definida pelo Inmetro; Voltagem: 127v ou 220v (não é bivolt); deve possuir função de congelamento rapido, cinco cestos para organização e utilizar um fluído refrigerante que não possui potencial de destruição da camada de ozônio e tem	UN	100

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		impacto praticamento nulo no aquecimento global.		
69	GAVETEIRO COM 3 GAVETAS E 1 FECHADURA MEDINDO L 394 X P 446 X H 498 MM	Tampo superior confeccionado em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado em fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 1,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Gavetas (03 gavetas) confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por aspersão com técnica nano cerâmica e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corrediças metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon. Frentes das gavetas confeccionadas em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 1,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) confeccionado em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto	UN	200

		são encabeçados com fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Laudo de profissional (Médico ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 17088/2023 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme		

		norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora em nome do fabricante do mobiliário.		
70	GAVETEIRO COM 4 GAVETAS E 1 FECHADURA MEDINDO L 394 X P 446 X H 647 MM	Tampo superior confeccionado em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado em fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 1,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Gavetas (04 gavetas)	UN	300

		confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por aspersão com técnica nano cerâmica e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corrediças metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon. Frentes das gavetas confeccionadas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 1,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) confeccionado em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Laudo de profissional (Médico ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do		

		profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 17088/2023 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o		

		fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora em nome do fabricante do mobiliário		
71	GAVETEIRO VOLANTE 1 GAVETA ARQUIVO E 2 GAVETAS SIMPLES	Gaveteiro 1 gaveta arquivo e 2 gavetas simples, puxadores cromados de 96mm. Laterais, fundo e base fabricados em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 18mm. Teto fabricado em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 25mm. Medidas: altura: 700 mm; largura: 460mm; profundidade: 50mm. Gavetas: cada gaveta será composta por laterais, frente e traseira fabricados em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 15mm. Fundo da gaveta fabricado em mdf revestido em um dos os lados em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca de 6mm, corrediças telescópicas de 400mm. Acessórios de acabamento e fixação: topos retos com acabamentos em fita de borda pvc com espessura de 2mm finalizando o revestindo de todo o armário. Estrutura do corpo montada através do sistema de montagem girofix. 4 rodizios fixados em um quadro de metalon 30x30 na chapa 18mm para fixação junto a estrutura do gaveteiro. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PROCEDIMENTO À NORMA NBR 13961:2010 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO) ARMÁRIOS TIPO GAVETEIROS VOLANTES, PELO MODELO 5 , EMITIDOS POR UMA CERTIFICADORA CREDENCIADA PELO INMETRO;CERTIFICADO DE ATENDIMENTO À NORMA REGULAMENTADORA NR.17 DA LEI	UN	500

		6.514/77 ASSINADO POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CREDENCIADO A ABERGO (APRESENTANDO COMPROVAÇAO); CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS; LICENCIAMENTO AMBIENTAL; CERTIFICADO DE QUE A MADEIRA UTILIZADA É CERTIFICADA (ATRAVÉS DE CERTIFICADOS FSC/CERFLOR), QUE SÃO ORIUNDOS DE FONTES RENOVÁVEIS. EM CUMPRIMENTO À RECOMENDAÇÃO N.º 11, DE 22/05/2007, DO CONSELHO NACIONAL DE JUSTIÇA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE DOS MÓVEIS ; Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da		

		degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
72	GAVETEIRO VOLANTE 2 GAVETAS ARQUIVO	Gaveteiro 2 gavetas de arquivo, puxadores cromados de 96mm. Laterais, fundo e base fabricados em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 18mm. Teto fabricado em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 25mm.	UN	500

		Medidas: altura: 700 mm; largura: 460mm; profundidade: 50mm. Gavetas: cada gaveta será composta por laterais, frente e traseira fabricados em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 15mm. Fundo da gaveta fabricado em mdf revestido em um dos os lados em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca de 6mm, corrediças telescópicas de 400mm. Acessórios de acabamento e fixação: topos retos com acabamentos em fita de borda pvc com espessura de 2mm finalizando o revestindo de todo o armário. Estrutura do corpo montada através do sistema de montagem girofix. 4 rodizios fixados em um quadro de metalon 30x30 na chapa 18mm para fixação junto a estrutura do gaveteiro. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PROCEDIMENTO À NORMA NBR 13961:2010 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO) ARMÁRIOS TIPO GAVETEIROS VOLANTES, PELO MODELO 5 , EMITIDOS POR UMA CERTIFICADORA CREDENCIADA PELO INMETRO;CERTIFICADO DE ATENDIMENTO À NORMA REGULAMENTADORA NR.17 DA LEI 6.514/77 ASSINADO POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CREDENCIADO A ABERGO (APRESENTANDO COMPROVAÇAO); CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS; LICENCIAMENTO AMBIENTAL; CERTIFICADO DE QUE A MADEIRA UTILIZADA É CERTIFICADA (ATRAVÉS DE CERTIFICADOS FSC/CERFLOR), QUE SÃO ORIUNDOS DE FONTES RENOVÁVEIS. EM CUMPRIMENTO À RECOMENDAÇÃO N.º 11, DE 22/05/2007, DO CONSELHO NACIONAL DE JUSTIÇA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE DOS MÓVEIS ; Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por		

		Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos		

		Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
73	GAVETEIRO VOLANTE 4 GAVETAS	Gaveteiro 4 gavetas simples, puxadores cromados de 96mm. Laterais, fundo e base fabricados em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 18mm. Teto fabricado em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 25mm. Medidas: altura: 700 mm; largura: 460mm; profundidade: 50mm. Gavetas: cada gaveta será composta por laterais, frente e traseira fabricados em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 15mm. Fundo da gaveta fabricado em mdf revestido em um dos os lados em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca de 6mm, corrediças telescópicas de 400mm. Acessórios de acabamento e fixação: topos retos com acabamentos em fita de borda pvc com espessura de 2mm finalizando o revestindo de todo o armário. Estrutura do corpo montada através do sistema de montagem girofix. 4 rodizios fixados em um quadro de metalon 30x30 na chapa 18mm para fixação junto a estrutura do gaveteiro. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PROCEDIMENTO À NORMA NBR 13961:2010 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO) ARMÁRIOS TIPO GAVETEIROS VOLANTES, PELO MODELO 5 , EMITIDOS POR UMA CERTIFICADORA CREDENCIADA PELO INMETRO;CERTIFICADO DE ATENDIMENTO À NORMA REGULAMENTADORA NR.17 DA LEI 6.514/77	UN	500

		ASSINADO POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CREDENCIADO A ABERGO (APRESENTANDO COMPROVAÇAO); CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS; LICENCIAMENTO AMBIENTAL; CERTIFICADO DE QUE A MADEIRA UTILIZADA É CERTIFICADA (ATRAVÉS DE CERTIFICADOS FSC/CERFLOR), QUE SÃO ORIUNDOS DE FONTES RENOVÁVEIS. EM CUMPRIMENTO À RECOMENDAÇÃO N.º 11, DE 22/05/2007, DO CONSELHO NACIONAL DE JUSTIÇA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE DOS MÓVEIS ; Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da		

		degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
74	GELADEIRA	Geladeira Frost Free Duplex, com no min. 370 Litros; tecnlogia inverter; classificação A definida pelo Inmetro; Voltagem: 127v ou 220v (não é bivolt)	UN	100
75	GRA 1/12	Esse produto é composto por portas que são encaixadas no corpo, por meio de pinos. As	UN	500

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		peças são pintadas por uma pintura eletrostática a pó (EPOX) com portas disponíveis nas cores Vermelho, Azul Royal, Amarelo, Branco, Cristal Liso, Laranja, Preto e Verde Bandeira, e o corpo disponível na cor Cristal Liso, com tratamento superficial antiferruginoso a base de fosfato de ferro com polimerização em estufa a 200º. ALTURA 1,96 M COMPRIMENTO 0,93 M PROFUNDIDADE 0,37 / 0,42 M Corpo GRA - #24 Tampo - #22 Porta tamanho 1 - #22		
76	GRA 1/16	Esse produto é composto por portas que são encaixadas no corpo, por meio de pinos. As peças são pintadas por uma pintura eletrostática a pó (EPOX) com portas disponíveis nas cores Vermelho, Azul Royal, Amarelo, Branco, Cristal Liso, Laranja, Preto e Verde Bandeira, e o corpo disponível na cor Cristal Liso, com tratamento superficial antiferruginoso a base de fosfato de ferro com polimerização em estufa a 200º. ALTURA 1,96 M COMPRIMENTO 1,23 M PROFUNDIDADE 0,37 / 0,42 M Corpo GRA - #24 Tampo - #22 Porta tamanho 1 - #22	UN	500
77	GRA 1/8	Esse produto é composto por portas que são encaixadas no corpo, por meio de pinos. As peças são pintadas por uma pintura eletrostática a pó (EPOX) com portas disponíveis nas cores Vermelho, Azul Royal, Amarelo, Branco, Cristal Liso, Laranja, Preto e Verde Bandeira, e o corpo disponível na cor Cristal Liso, com tratamento superficial antiferruginoso a base de fosfato de ferro com polimerização em estufa a 200º. ALTURA 1,96 M COMPRIMENTO 0,63 M PROFUNDIDADE 0,37 / 0,42 M Corpo GRA - #24 Tampo - #22 Porta tamanho 1 - #22	UN	500
78	IMPRESSORA LASER MONOCROMATICA MULTIFUNCIONAL COM WIFI	Impressora Laser Monocromática Multifuncional; Com Wi-Fi; Com entrada USB; Tipos de papel Normal, Fino, Reciclado, Envelope, Bond, Etiqueta, Envelope fino, Envelope grosso, Grosso; Tamanhos de papel A4, Carta, A5, A6, Executivo, Ofício, Folio, 76.2 x 215.9 mm - 127 x 355.6 mm; Capacidade máxima de folhas 251; Com alimentador de documentos automático Sim; Capacidade do alimentador de documentos 35; Resolução máxima de impressão em preto e branco 2400 dpi x 600 dpi; Resolução máxima de impressão em cor 2400 dpi x 600 dpi; Formatos de arquivos suportados XPS, PDF, BMP, PNG, TIF, JPG; Funções da impressora Impressão, Cópia, Digitalização; Velocidade máxima de	UN	100

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		impressão em preto e branco 30 ppm; Velocidade máxima de impressão em cor 30 ppm; Método de impressão dupla face Automático.		
79	IMPRESSORA MULTIFUCIONAL COM WIFI	Com especificações minimas de: Padrão de impressão frente e verso: Sim Velocidade máxima de impressão em preto (A4/Carta) em base ISO (ipm): 16 Velocidade de impressão em preto Carta (max. ppm): 27 Impressão sem margens: Sim Velocidade máxima de impressão em cores (A4/Carta) em base ISO (ipm): 9 Velocidade de impressão em cores Carta (max. ppm): 11 Tipo de consumível: Jato de Tinta com Tanque Velocidade da CPU (MhZ): 576 Função Email Print: Sim Resolução de impressão: 6000 x 1200 dpi Tecnologia de impressão: Jato de tinta Compatibilidade com o driver de impressora: Windows, Mac OS Conectividade e Compatibilidade : Compatibilidade com dispositivos móveis: AirPrint®, Brother Mobile Connect, Mopria®, Wi-Fi Direct® Interface(s) padrão: Wireless 802.11 b/g/n, Hi-Speed USB 2.0 Protocolos de rede compatíveis (IPv4): APIPA (Auto IP), SNMPv1/v2c, ARP, BOOTP, Custom Raw Port/Port 9100, DHCP, DNS Resolver, http Server, ICMP, IPP, LLMNR Responder, LPR/LPD, mDNS, RARP, SNTP Client, TFTP Client and Server, Web Services (Print/Scan) Protocolos de rede compatíveis (IPv6): IPP, http Server, TFTP Server, NDP, RA, mDNS, LLMNR Responder, LPR/LPD, Custom Raw Port/Port 9100, ICMPv6, SNTP Client, Web Services (Print/Scan) Certificação Wi-Fi: Sim Cópia : Capacidade de cópia: Monocromática, Colorida Resolução de cópia: 1200 x 600 dpi Estilo de desenhos: Flatbed (vidro de exposição) Velocidade máxima de cópia em preto (A4/Carta) em base ISO (ipm): 11 Velocidade máxima de cópia em cores (A4/Carta) em base ISO (ipm): 3.5 Funções N em 1: 2em1 / 4em1 Função Pôster: Sim Redução/Ampliação: 25%-400% Scan : Recursos avançados de digitalização: Remoção de cor de fundo Resolução de varredura interpolada (max. dpi): 19200 x 19200 dpi Resolução de digitalização óptica (dpi máx.): 2.400 x 1.200 dpi (flatbed) Recurso "Digitalizar para": Imagem, OCR, Arquivo, Email Capacidade de digitalização: Monocromática e Colorida Tratamento de Papel : Capacidade de alimentação manual (pág.): 1 Tipo de mídia: Comum, Papel Inkjet, Papel reciclado Capacidade de saída de papel (págs.): 50	UN	200

		Tamanho de papel - Bandeja de papel: Carta, Ofício, Executivo, A4, A5, A6, Cartão de índice (13 x 20 cm), Envelope (Com-10), Envelope (C5), Envelope (DL), Envelope (Monarch), Foto (10 x 15 cm), Foto 2L (13 x 18 cm) Gramatura da folha - Alimentação manual (mín./máx.): 64-300 g/m² Gramatura da folha - Bandeja de papel (mín./máx.): 64-220 g/m²		
80	LAVADORA DE ALTA PRESSÃO	Especificações Técnicas: - Pressão Máxima: 1.960 lbf/pol² (135 bar) - Potência: 1.800 W (2,4 cv/hp) - Vazão Máxima: 450 litros/hora (7,5 l/min) - Vazão Nominal: 330 litros/hora (5,5 l/min) - Nível de Ruído: 76 dB(A) - Tipo de Motor: Universal - Material dos Pistões: Aço inox - Tensão: 127V~ / 220V~ - Cor: Amarela e preta - Peso Aproximado: 8,4 kg - Comprimento do Cordão Elétrico: 5 metros	UN	40
81	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 2L	Liquidificador Industrial Alta Rotação; Potência: 800 W; Capacidade total 2 L; Aço inoxidável; Com lâmina removível; Com lâmina de aço inoxidável; Com base antiderrapante; Com jarra resistente ao calor; Velocidade de rotação 18.000 rpm; 220V.	UN	100
82	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 6L	Liquidificador Industrial Baixa Rotação; Potência: 800 W; Capacidade total 6 L; Aço inoxidável; Com base antiderrapante; Com jarra resistente ao calor; Velocidade de rotação 3.850 rpm; 127/220V.	UN	100
83	LIXEIRA PLASTICA COM PEDAL	Especificações Técnicas: :: Capacidade: 100L :: Cor: Branca :: Largura: 425mm :: Comprimento: 595mm :: Altura: 925mm :: Peso: 7,8kg	UN	200
84	LONGARINA 3 LUGARES A/E ESTOFADO	Longarina 3 lugares estrutura 50x30 cor preta, com assento e encosto modelo secretaria tecido ou curvim preto. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR	UN	550

		8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de		

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
85	LONGARINA 3 LUGARES A/E POLIPROPILENO	Longarina 3 lugares estrutura 50x30, suporte a/e oblongo 16x30 na chapa 18mm Cor preta, com assento e encosto em polipropileno preto. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023	UN	600

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		- Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada -Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis -Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss -Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
86	LONGARINA 4 LUGARES A/E ESTOFADO	Longarina 4 lugares estrutura 50x30 cor preta, com assento e encosto modelo Secretaria tecido ou curvim preto. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da	UN	550

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 –		

		Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
87	LONGARINA 4 LUGARES A/E POLIPROPILENO	Longarina 4 lugares estrutura 50x30, suporte a/e oblongo 16x30 na chapa 18mm cor preta, com assento e encosto em polipropileno preto. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e	UN	600

		tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada -Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis -Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss -Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
88	MAQUINA DE LAVAR	Máquina de Lavar 9Kg; Dimensões do produto: Altura 101 cm Largura 58 cm Profundidade 65 cm Peso 38 kg; Abertura Superior; Display Digital; Consumo Aproximado de Água 110V/220V: 103; Potência 110V/220V: 450 (W); com filtro elimina fiapos.	UN	100
89	MAQUINA LAVA E SECA	Lava e Seca 12Kg; Inverter com Água Quente e Lavagem Inteligente; 127V; Dimensões: 85 cm	UN	80

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		Altura 60 cm Largura 65,9 cm Profundidade 70 kg Peso; Consumo de água 92 L/ciclo; Sistema de lavagem Tombamento; Motor Inverter; Tipo de painel Digital; Eficiência de centrifugação: A.		
90	MESA ANGULAR EM "L" L 1350 X 1350 X P 600 X H 740 MM	Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calha tipo berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 3 tomadas de força convencionais (retangulares) e 3 para plugs tipo RJ-45. Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm de espessura dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível com 03 furações para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼'' e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 0,9 mm de espessura, a coluna de sustentação composta por dois tubos verticais paralelos, de 25 X 25 x 0,9 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo uma interna fixa, e a outra	UN	300

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		externa de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. Base inferior em chapa de aço 1,5 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 34 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional (Médico ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 17088/2023 – Material metálico		

		revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio; Apresentar comprovação de atendimento a NBR–14020:2002 e NBR–14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa		

		certificadora em nome do fabricante do mobiliário.		
91	MESA DE REUNIÃO OVAL	Corpo: mesa para reunião pés metálicos. O tampo será fabricado em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 25mm. A geometria formada pelo tampo será oval. A interligação será fabricada em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 18mm. Adaptação para passagem de fio, feito furo(s) em pontos estratégicos no tampo e instalção de canaletas no interior do móvel, permitindo assim a instalação de máquinas que necessitam de alimentação elétrica. Pés com estruturas laterais: travessas em aço de formato quadrado 30x30 no sentido transversal para fixação do tampo. Devem possuir extensão em formato oblongo paralelas de modo a permitir passagem de fiação, divisão de cabos sacável pelo sistema de engate tipo âncora. Base em chapa metálica dobrada que dispensa o uso de ponteiras, dotado de niveladores. Todas as peças devem receber tratamento de superfície e pintura eletrostática a pó. Medidas: altura: 0,75 metros; largura: 2,50 metros; profundidade: 1,20 metros. Largura da mesa sempre será maior que a profundidade da mesma. Acessórios de acabamento e fixação: topos retos com acabamentos em fita de borda pvc com espessura de 2mm. Estrutura do corpo montada através do sistema de montagem girofix, bucha americana e parafusos estruturais. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PROCEDIMENTO DE CERTIFICAÇÃO EXATA PRO 020 E À NORMA NBR 13966:2008 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO) DE PRODUTOS ACREDITADOS PELA CGCRE; CERTIFICADO DE ATENDIMENTO À NORMA REGULAMENTADORA NR.17 DA LEI 6.514/77 ASSINADO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO COM CURSO DE ERGONOMIA (APRESENTAR CERTIFICADO COMPROVANDO); CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS; LICENCIAMENTO AMBIENTAL; CERTIFICADO DE QUE A MADEIRA UTILIZADA É CERTIFICADA (ATRAVÉS DE CERTIFICADOS FSC/CERFLOR), QUE SÃO ORIUNDOS DE FONTES RENOVÁVEIS. EM CUMPRIMENTO À RECOMENDAÇÃO N.º 11, DE 22/05/2007, DO CONSELHO NACIONAL DE JUSTIÇA EM NOME	UN	400

		DA EMPRESA FABRICANTE DOS MÓVEIS ; Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva		

		da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada -Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis -Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss -Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
92	MESA DE REUNIÃO REDONDA	Corpo: mesa redonda para reunião com dois pés metálicos montados em forma de “x” dispostos de sapatas reguláveis que permite o nivelamento da mesa em relação ao solo. O tampo será fabricado em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 25mm. Os pés metálicos serão fabricados em tubo metalon 50x30 e 30x30, todo em chapa 18. Adaptação para passagem de fio, feito furo(s) em pontos estratégicos no tampo, permitindo assim a instalação de máquinas que necessitam de alimentação elétrica. Medidas: altura: 0,75 metros; diâmetro: 1,00 metros. Acessórios de acabamento e fixação: topos retos com acabamentos em fita de borda pvc com espessura de 2mm. Estrutura do corpo montada através de bucha americana. O Licitante classificado em primeiro lugar deve	UN	400

		apresentar para verificação de conformidade: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PROCEDIMENTO DE CERTIFICAÇÃO EXATA PRO 020 E À NORMA NBR 13966:2008 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO) DE PRODUTOS ACREDITADOS PELA CGCRE; CERTIFICADO DE ATENDIMENTO À NORMA REGULAMENTADORA NR.17 DA LEI 6.514/77 ASSINADO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO COM CURSO DE ERGONOMIA (APRESENTAR CERTIFICADO COMPROVANDO); CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS; LICENCIAMENTO AMBIENTAL; CERTIFICADO DE QUE A MADEIRA UTILIZADA É CERTIFICADA (ATRAVÉS DE CERTIFICADOS FSC/CERFLOR), QUE SÃO ORIUNDOS DE FONTES RENOVÁVEIS. EM CUMPRIMENTO À RECOMENDAÇÃO N.º 11, DE 22/05/2007, DO CONSELHO NACIONAL DE JUSTIÇA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE DOS MÓVEIS ; Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3:		

		Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada -Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis -Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss -Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de		

		superfícies para pintura industrial. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PROCEDIMENTO DE CERTIFICAÇÃO EXATA PRO 020 E À NORMA NBR 13966:2008 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO) DE PRODUTOS ACREDITADOS PELA CGCRE; CERTIFICADO DE ATENDIMENTO À NORMA REGULAMENTADORA NR.17 DA LEI 6.514/77 ASSINADO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO COM CURSO DE ERGONOMIA (APRESENTAR CERTIFICADO COMPROVANDO); CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS; LICENCIAMENTO AMBIENTAL; CERTIFICADO DE QUE A MADEIRA UTILIZADA É CERTIFICADA (ATRAVÉS DE CERTIFICADOS FSC/CERFLOR), QUE SÃO ORIUNDOS DE FONTES RENOVÁVEIS. EM CUMPRIMENTO À RECOMENDAÇÃO N.º 11, DE 22/05/2007, DO CONSELHO NACIONAL DE JUSTIÇA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE DOS MÓVEIS ; Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e		

		tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada -Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis -Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss -Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza		

		de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
93	MESA DE REUNIÃO REDONDA Ø 1200 X H 740 MM	Tampo redondo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação 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. Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 101,6 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto metálico submetido a um pré-tratamento por aspersão com técnica nano cerâmica e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional (Médico ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do	UN	200

		título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 17088/2023 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio; Apresentar comprovação de atendimento a NBR–14020:2002 e NBR–14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo		

		licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora em nome do fabricante do mobiliário.		
94	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR	Corpo: mesa para reunião pés metálicos. O tampo será fabricado em mdp Revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 25mm. A geometria formada pelo tampo será retangular. A interligação Será fabricada em mdp revestido em ambos os lados em laminado Melamínico de baixa pressão de 18mm. Adaptação para passagem de fio, Feito furo(s) em pontos estratégicos no tampo e instalção de canaletas No interior do móvel, permitindo assim a instalação de máquinas que Necessitam de alimentação elétrica. Estruturas laterais: travessas em aço De formato quadrado 30x30 no sentido transversal para fixação do tampo. Devem possuir extensão em formato oblongo paralelas de modo a permitir Passagem de fiação, divisão de cabos sacável pelo sistema de engate tipo Âncora. Base em chapa metálica dobrada que dispensa o uso de ponteiras, Dotado de niveladores. Todas as peças devem receber tratamento de superfície e Pintura eletrostática a pó. Medidas: altura: 0,75 metros; largura: 2,50 metros; Profundidade: 1,20 metros. Largura da mesa sempre será maior que a Profundidade da mesma. Acessórios de acabamento e fixação: topos Retos com acabamentos em fita de borda pvc com espessura de 2mm. Estrutura do corpo montada através do sistema de	UN	300

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		montagem girofix, Bucha americana e parafusos estruturais. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PROCEDIMENTO DE CERTIFICAÇÃO EXATA PRO 020 E À NORMA NBR 13966:2008 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO) DE PRODUTOS ACREDITADOS PELA CGCRE; CERTIFICADO DE ATENDIMENTO À NORMA REGULAMENTADORA NR.17 DA LEI 6.514/77 ASSINADO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO COM CURSO DE ERGONOMIA (APRESENTAR CERTIFICADO COMPROVANDO); CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS; LICENCIAMENTO AMBIENTAL; CERTIFICADO DE QUE A MADEIRA UTILIZADA É CERTIFICADA (ATRAVÉS DE CERTIFICADOS FSC/CERFLOR), QUE SÃO ORIUNDOS DE FONTES RENOVÁVEIS. EM CUMPRIMENTO À RECOMENDAÇÃO N.º 11, DE 22/05/2007, DO CONSELHO NACIONAL DE JUSTIÇA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE DOS MÓVEIS; Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e		

		tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada -Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis -Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss -Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza		

		de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
95	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR L 2500 X P 1100 X H 740 MM	Tampo inteiriço e em formato retangular, em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação 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. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em tubo de aço SAE 1008 com formato semi-oblongo. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço SAE 1008 retangular medindo 30 x 20 x 0,9 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Toda a parte metálica é submetido a um pré-tratamento por aspersão com técnica nano cerâmica e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200º C. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade:	UN	100

		Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional (Médico ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 17088/2023 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme		

		norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio; Apresentar comprovação de atendimento a NBR–14020:2002 e NBR–14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora em nome do fabricante do mobiliário.		
96	MESA DE TRABALHO #1	Corpo: mesa para trabalho dois pés metálicos laterais. O tampo será fabricado em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 25mm. A interligação será fabricado em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 18mm. Adaptação para passagem de fio, feito(s) furo(s) em ponto(s) estratégico(s) no tampo e instalação de canaletas no interior do móvel, permitindo	UN	500

		assim a instalação de máquinas que necessitam de alimentação elétrica. Pés com estruturas laterais: travessas em aço de formato quadrado 30x30 no sentido transversal para fixação do tampo. Devem possuir extensão em formato oblongo paralelas de modo a permitir passagem de fiação, divisão de cabos sacável pelo sistema de engate tipo âncora. Base em chapa metálica dobrada que dispensa o uso de ponteiras, dotado de niveladores. Todas as peças devem receber tratamento de superfície e pintura eletrostática a pó. Medidas: altura: 0,75 metros; largura: 1,00 metros; profundidade: 0,60 metros. Acessórios de acabamento e fixação: topos retos com acabamentos em fita de borda pvc com espessura de 3mm. Estrutura do corpo montada através do sistema de montagem girofix e parafusos estruturais. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PROCEDIMENTO DE CERTIFICAÇÃO EXATA PRO 020 E À NORMA NBR 13966:2008 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO) DE PRODUTOS ACREDITADOS PELA CGCRE; CERTIFICADO DE ATENDIMENTO À NORMA REGULAMENTADORA NR.17 DA LEI 6.514/77 ASSINADO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO COM CURSO DE ERGONOMIA (APRESENTAR CERTIFICADO COMPROVANDO); CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS; LICENCIAMENTO AMBIENTAL; CERTIFICADO DE QUE A MADEIRA UTILIZADA É CERTIFICADA (ATRAVÉS DE CERTIFICADOS FSC/CERFLOR), QUE SÃO ORIUNDOS DE FONTES RENOVÁVEIS. EM CUMPRIMENTO À RECOMENDAÇÃO N.º 11, DE 22/05/2007, DO CONSELHO NACIONAL DE JUSTIÇA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE DOS MÓVEIS ; Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas,		

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada -Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 -		

		Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis -Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss -Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
97	MESA DE TRABALHO #1,2	Corpo: mesa para trabalho dois pés metálicos laterais. O tampo será Fabricado em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico De baixa pressão de 25mm. A interligação será fabricado em mdp revestido Em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 18mm. Adaptação para passagem de fio, feito(s) furo(s) em ponto(s) estratégico(s) No tampo e instalação de canaletas no interior do móvel, permitindo Assim a instalação de máquinas que necessitam de alimentação elétrica. Pés com estruturas laterais: travessas em aço de formato quadrado 30x30 No sentido transversal para fixação do tampo. Devem possuir extensão em formato Oblongo paralelas de modo a permitir passagem de fiação, divisão de cabos Sacável pelo sistema de engate tipo âncora. Base em chapa metálica dobrada que Dispensa o uso de ponteiras, dotado de niveladores. Todas as peças devem Receber tratamento de superfície e pintura eletrostática a pó. Medidas: altura: 0,75 Metros; largura: 1,20 metros; profundidade: 0,60 metros. Acessórios de Acabamento e fixação: topos retos com acabamentos em fita de borda Pvc com espessura de 3mm. Estrutura do corpo montada através do Sistema de montagem girofix e parafusos estruturais. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade:	UN	500

		CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PROCEDIMENTO DE CERTIFICAÇÃO EXATA PRO 020 E À NORMA NBR 13966:2008 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO) DE PRODUTOS ACREDITADOS PELA CGCRE; CERTIFICADO DE ATENDIMENTO À NORMA REGULAMENTADORA NR.17 DA LEI 6.514/77 ASSINADO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO COM CURSO DE ERGONOMIA (APRESENTAR CERTIFICADO COMPROVANDO); CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS; LICENCIAMENTO AMBIENTAL; CERTIFICADO DE QUE A MADEIRA UTILIZADA É CERTIFICADA (ATRAVÉS DE CERTIFICADOS FSC/CERFLOR), QUE SÃO ORIUNDOS DE FONTES RENOVÁVEIS. EM CUMPRIMENTO À RECOMENDAÇÃO N.º 11, DE 22/05/2007, DO CONSELHO NACIONAL DE JUSTIÇA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE DOS MÓVEIS ; Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR		

		5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada -Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis -Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss -Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		

98	MESA DE TRABALHO #1,5	Corpo: mesa para trabalho dois pés metálicos laterais. O tampo será fabricado em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 25mm. A interligação será fabricado em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 18mm. Adaptação para passagem de fio, feito(s) furo(s) em ponto(s) estratégico(s) no tampo e instalação de canaletas no interior do móvel, permitindo assim a instalação de máquinas que necessitam de alimentação elétrica. Pés com estruturas laterais: travessas em aço de formato quadrado 30x30 no sentido transversal para fixação do tampo. Devem possuir extensão em formato oblongo paralelas de modo a permitir passagem de fiação, divisão de cabos sacável pelo sistema de engate tipo âncora. Base em chapa metálica dobrada que dispensa o uso de ponteiras, dotado de niveladores. Todas as peças devem receber tratamento de superfície e pintura eletrostática a pó. Medidas: altura: 0,75 metros; largura: 1,50 metros; profundidade: 0,60 metros. Acessórios de acabamento e fixação: topos retos com acabamentos em fita de borda pvc com espessura de 3mm. Estrutura do corpo montada através do sistema de montagem girofix e parafusos estruturais. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PROCEDIMENTO DE CERTIFICAÇÃO EXATA PRO 020 E À NORMA NBR 13966:2008 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO) DE PRODUTOS ACREDITADOS PELA CGCRE; CERTIFICADO DE ATENDIMENTO À NORMA REGULAMENTADORA NR.17 DA LEI 6.514/77 ASSINADO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO COM CURSO DE ERGONOMIA (APRESENTAR CERTIFICADO COMPROVANDO); CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS; LICENCIAMENTO AMBIENTAL; CERTIFICADO DE QUE A MADEIRA UTILIZADA É CERTIFICADA (ATRAVÉS DE CERTIFICADOS FSC/CERFLOR), QUE SÃO ORIUNDOS DE FONTES RENOVÁVEIS. EM CUMPRIMENTO À RECOMENDAÇÃO N.º 11, DE 22/05/2007, DO CONSELHO NACIONAL DE JUSTIÇA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE DOS MÓVEIS ; Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-	UN	500

		2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não		

		magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada -Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis -Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss -Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
99	MESA DE TRABALHO EM L #1,2	Corpo: mesa para trabalho com tampo inteiriço em formato de “l”, o tampo inteiriço em formato de “l” será fabricado em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 25mm. Interligação fabricada em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 18mm. Adaptação para passagem de fio, feito furo(s) em pontos estratégicos no tampo e instalação de canaletas no interior do móvel, permitindo assim a instalação de máquinas que necessitam de alimentação elétrica. Pés com estruturas laterais: travessas em aço de formato quadrado 30x30 no sentido transversal para fixação do tampo. Devem possuir extensão em formato oblongo paralelas de modo a permitir passagem de fiação, divisão de cabos sacável pelo sistema de engate tipo âncora. Base em chapa metálica dobrada que dispensa o uso de ponteiras, dotado de niveladores. Todas as	UN	500

		peças devem receber tratamento de superfície e pintura eletrostática a pó. Medidas: altura: 0,75 metros; largura lado “a”: 1,50 metros; largura lado “b”: 1,20 metros; profundidade: 0,75 metros. Acessórios de acabamento e fixação: topos retos com acabamentos em fita de borda pvc com espessura de 2mm. Estrutura do corpo montada através do sistema de montagem girofix. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PROCEDIMENTO DE CERTIFICAÇÃO EXATA PRO 020 E À NORMA NBR 13966:2008 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO) DE PRODUTOS ACREDITADOS PELA CGCRE; CERTIFICADO DE ATENDIMENTO À NORMA REGULAMENTADORA NR.17 DA LEI 6.514/77 ASSINADO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO COM CURSO DE ERGONOMIA (APRESENTAR CERTIFICADO COMPROVANDO); CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS; LICENCIAMENTO AMBIENTAL; CERTIFICADO DE QUE A MADEIRA UTILIZADA É CERTIFICADA (ATRAVÉS DE CERTIFICADOS FSC/CERFLOR), QUE SÃO ORIUNDOS DE FONTES RENOVÁVEIS. EM CUMPRIMENTO À RECOMENDAÇÃO N.º 11, DE 22/05/2007, DO CONSELHO NACIONAL DE JUSTIÇA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE DOS MÓVEIS; Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de		

		empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada -Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis -Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss -Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as		

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
100	MESA DE TRABALHO EM L #1,5	Corpo: mesa para trabalho com tampo inteiriço em formato de "l", o tampo inteiriço em formato de "l" será fabricado em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 25mm. Interligação fabricada em mdp revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão de 18mm. Adaptação para passagem de fio, feito furo(s) em pontos estratégicos no tampo e instalação de canaletas no interior do móvel, permitindo assim a instalação de máquinas que necessitam de alimentação elétrica. Pés com estruturas laterais: travessas em aço de formato quadrado 30x30 no sentido transversal para fixação do tampo. Devem possuir extensão em formato oblongo paralelas de modo a permitir passagem de fiação, divisão de cabos sacável pelo sistema de engate tipo âncora. Base em chapa metálica dobrada que dispensa o uso de ponteiras, dotado de niveladores. Todas as peças devem receber tratamento de superfície e pintura eletrostática a pó. Medidas: altura: 0,75 metros; largura lado "a": 1,50 metros; largura lado "b": 1,50 metros; profundidade: 0,75 metros. Acessórios de acabamento e fixação: topos retos com acabamentos em fita de borda pvc com espessura de 2mm. Estrutura do corpo montada através do sistema de montagem girofix. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PROCEDIMENTO DE CERTIFICAÇÃO EXATA PRO 020 E À NORMA NBR 13966:2008 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO) DE PRODUTOS ACREDITADOS PELA CGCRE; CERTIFICADO DE ATENDIMENTO À NORMA REGULAMENTADORA NR.17 DA LEI 6.514/77 ASSINADO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO COM CURSO DE ERGONOMIA (APRESENTAR CERTIFICADO	UN	500

		COMPROVANDO); CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS; LICENCIAMENTO AMBIENTAL; CERTIFICADO DE QUE A MADEIRA UTILIZADA É CERTIFICADA (ATRAVÉS DE CERTIFICADOS FSC/CERFLOR), QUE SÃO ORIUNDOS DE FONTES RENOVÁVEIS. EM CUMPRIMENTO À RECOMENDAÇÃO N.º 11, DE 22/05/2007, DO CONSELHO NACIONAL DE JUSTIÇA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE DOS MÓVEIS; Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. APRESENTAR PARA AS PARTES METALICAS: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de		

		mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas - Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos -Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada -Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis -Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss -Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		
101	MESA DE TRABALHO SECRETARIA L 1200 X P 700 X H 740 MM	Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita	UN	300

		por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calha tipo berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 3 tomadas de força convencionais (retangulares) e 3 para plugs tipo RJ-45. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 0,9 mm de espessura, a coluna de sustentação composta por dois tubos verticais paralelos, de 25 X 25 x 0,9 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo uma interna fixa, e a outra externa de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. Base inferior em chapa de aço 1,5 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 34 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional (Médico ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do		

		Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 17088/2023 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio; Apresentar comprovação de atendimento a NBR–14020:2002 e NBR–14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a		

		procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora em nome do fabricante do mobiliário.		
102	MESA DIRETOR L 2600 X P 1800 X H 750 MM	Tampo com espessura minima de 45 mm, componível por duas camadas modulares e sobrepostas, sendo a camada superior composta por 05 módulos e a camada inferior 01 módulo inteiriço, que se acoplam perfeitamente para formar uma superfície de trabalho. Os módulos do tampo superior (centrais e laterais) são confeccionados com chapas de 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 é 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. Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são	UN	100

		prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente). O módulo superior central possui recorte para acoplamento de bivar de MDF de 10 mm, com revestimento em couro sintético, modelo risque rabisque. O módulo lateral contém compartimento embutido com caixa de tomadas para receber 04 plugs de tomadas de energia e para 04 plugs tipo RJ-45 (cada), permitindo a instalação de cabos para energia elétrica, telefonia e rede, embutidos, com tampa basculante e moldura em alumínio. O módulo lateral contém também orifício circular com 60 mm de diâmetro para passagem de cabeamento vertical, com corpo e tampa em PVC rígido, de encaixe e saque. O tampo inferior inteiriço é confeccionado com chapa de 19 mm de espessura produzida produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus. Faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto. Complemento Gota com tampo com espessura final de 38 mm, em formato simétrico e compatível para acoplamento perfeito com os tampos centrais superiores e inferiores. Confeccionado no mesmo material dos módulos superiores e inferiores centrais e laterais, com faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina, philips M6x30, fixados em de buchas metálicas confeccionadas em zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c) cravadas na face inferior do tampo. De modo algum os parafusos serão fixados direto no tampo, facilitando assim montagem, desmontagem e remontagem dos mesmos, caso necessário. Painéis Frontais (02) confeccionados em chapa metálica com espessura mínima de 1,2 mm, estampada e calandrada, com sistema de fixação ao tampo por meio de buchas metálicas em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c), e parafusos máquina, philips M6x12.. Estruturas metálicas (03) com formato elíptico, sendo 02 nas extremidades laterais, med. aprox. 600 x 150 x 715 mm, e 01 na parte central, med. aprox. 500 x 100 x 715 mm,		

		autoportantes, com calhas internas para subida de cabeamento, desenvolvidas em chapas de aço SAE 1006/1008 com espessura mínima de 1,5 mm, calandrada e componível em duas partes, com suportes superior e inferior em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, soldadas entre si pelo processo MIG, formando um conjunto sólido e de design moderno. As estruturas (pés e painel) são revestidas em Couro sintético de ótima qualidade. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por aspersão com técnica nano cerâmica e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, com regulagem de altura em aprox. 20 mm, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional (Médico ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos		

		aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 17088/2023 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio; Apresentar comprovação de atendimento a NBR–14020:2002 e NBR–14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para		

		comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.		
103	MESA MA-02	Mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR). Descrições técnicas: Mesa: Tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões aproximadas: 900 x 600 x 760 mm (LxPxA). O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: LAUDO ABNT NBR 9050:2020 – Acessibilidade a edições, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos. -Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras. -Certificado do Ibama - Licenciamento Ambiental. -Certificado de Cadeia de Custodia – FSC – Em nome da empresa fabricante dos móveis (manejo florestal responsável) Para amostras AM-1 de MDP. Em nome da empresa fabricante dos móveis: -ABNT NBR 14810-2:2018 – Painéis de Partículas de média densidade Parte 2: Requisitos e métodos de ensaios Anexos F, H e T. -ABNT NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H, T e F. -PE-QUI.924_1 – Determinação do teor de formaldeído gas analysis. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, PRO-027, pelo modelo 5 de certificação, certificado por uma OCP Ensaios que comprovem: -Corrosão por Exposição À Névoa salina neutra de 1200 horas ABNT NBR 17088:2023 ABNT NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Corrosão por Exposição À Atmosfera Úmida de 1200 horas NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de	UN	500

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		superfícies pintadas -Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 de 10 Ciclos NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio. NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas -Espessura da camada de tinta NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos - Flexibilidade Mandril Cônico NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico -Determinação de Aderência de Tinta ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação da Dureza ao Lapis em Tinta ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D2794-93 (Revisão 2024) -Determinação do Brilho da Superfície ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - Massa de Fosfato ABNT NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização Além das normas citadas anteriormente, devem ser consideradas as seguintes normas como referência para controle de processo de pintura: ABNT NBR 14847:2002 Inspeção de serviço de pintura em superfícies metálicas – Procedimento ABNT NBR 14951:2003 Sistemas de pintura em superfícies metálicas – Defeito e Correções ABNT NBR 15156:2015 Pintura industrial – Terminologia ABNT NBR 15158:2004 Limpeza de superfícies de aço por compostos químicos ABNT NBR 15185:2004 Inspeção visual de superfícies para pintura industrial		

104	MICROFONE	Microfone com cabo; Comprimento do cabo 3 m; Conectores de saída XLR; Conectores de entrada XLR; Sensibilidade -54 dB; Impedância 600 Ω; Frequência mínima - Frequência máxima 50 Hz - 15 kHz.	UN	500
105	MICRO-ONDAS	Micro-ondas 27L; Potência 1,5 kW; Eficiência energética A; Voltagem: 127v ou 220v (não é bivolt)	UN	100
106	MÓDULO DE ORGANIZAÇÃO PEDAGÓGICA – 1 NÍVEL – BERÇÁRIO	Módulo de organização de materiais pedagógicos, 1 nível, com prateleira inferior. Fabricado em painel multilaminado de bétula, espessura mínima de 18mm, com cantos arredondados em todas as extremidades expostas. Fixação estrutural por parafusos com comprimento mínimo de 40mm e diâmetro mínimo de 7mm. Acabamento em verniz UV brilho 10°, aplicado em 2 demãos por irradiação ultravioleta, conferindo maior resistência à abrasão, umidade e agentes químicos de limpeza em comparação ao acabamento por tinta convencional, sem emissão de VOC após cura. Base com 4 rodízios com banda em PVC com dureza 95 Shore A, núcleo em polipropileno, garfo em aço com acabamento epóxi, duplo rolamento de esferas de precisão, diâmetro 21mm, capacidade de carga de até 30kg por UN, fixação por placa parafusada, sendo 2 UNs com trava (freio) e 2 UNs giratórias livres. Produto entregue montado, pronto para uso. Garantia de 12 meses contra defeitos de fabricação a partir da data de entrega. Destinado a uso em ambientes de educação infantil, berçário, faixa etária 0 a 3 anos. 110 cm x 32 cm x 55 cm (C x L x A), tolerância de ±3% O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Os requisitos técnicos abaixo aplicam-se exclusivamente aos painéis estruturais de espessura mínima de 18mm utilizados na fabricação deste item. A licitante deverá apresentar laudo(s) laboratorial(is), em seu nome ou do fabricante do painel expressamente indicado, que comprovem o atendimento aos seguintes requisitos mínimos de desempenho para os painéis estruturais de 18mm em multilaminado de bétula: Flexão (MOE), conforme ISO 16978:2023, com média mínima de 8.800 MPa; Impacto, conforme ABNT NBR 14535:2008, com graduação mínima 5 e média máxima de 6,7 mm; Densidade, conforme ABNT NBR 17002:2021, com média mínima de 660 kg/m³; Dureza	UN	200

		Janka, conforme ABNT NBR 7190:2022, com média mínima de 1.600 kgf; e Resistência a riscos, conforme ABNT NBR 14535:2008, com resultado H ou superior. Os painéis de espessura inferior a 18mm utilizados em componentes não estruturais (fundos, estrados, prateleiras internas) não estão sujeitos a esta exigência.		
107	MÓDULO DE ORGANIZAÇÃO PEDAGÓGICA – 2 NÍVEIS	Módulo de organização de materiais pedagógicos, 2 níveis, com prateleiras sobrepostas. Fabricado em painel multilaminado de bétula, espessura mínima de 18mm, com cantos arredondados em todas as extremidades expostas. Fixação estrutural por parafusos com comprimento mínimo de 40mm e diâmetro mínimo de 7mm. Acabamento em verniz UV brilho 10°, aplicado em 2 demãos por irradiação ultravioleta, conferindo maior resistência à abrasão, umidade e agentes químicos de limpeza em comparação ao acabamento por tinta convencional, sem emissão de VOC após cura. Base com 4 rodízios com banda em PVC com dureza 95 Shore A, núcleo em polipropileno, garfo em aço com acabamento epóxi, duplo rolamento de esferas de precisão, diâmetro 21mm, capacidade de carga de até 30kg por UN, fixação por placa parafusada, sendo 2 UNs com trava (freio) e 2 UNs giratórias livres. Produto entregue montado, pronto para uso. Garantia de 12 meses contra defeitos de fabricação a partir da data de entrega. Destinado a uso em ambientes de educação infantil, faixa etária 3 a 5 anos. 100 cm x 32 cm x 68 cm (C x L x A), tolerância de ±3%. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Os requisitos técnicos abaixo aplicam-se exclusivamente aos painéis estruturais de espessura mínima de 18mm utilizados na fabricação deste item. A licitante deverá apresentar laudo(s) laboratorial(is), em seu nome ou do fabricante do painel expressamente indicado, que comprovem o atendimento aos seguintes requisitos mínimos de desempenho para os painéis estruturais de 18mm em multilaminado de bétula: Flexão (MOE), conforme ISO 16978:2023, com média mínima de 8.800 MPa; Impacto, conforme ABNT NBR 14535:2008, com graduação mínima 5 e média máxima de 6,7 mm; Densidade, conforme ABNT NBR 17002:2021, com média mínima de 660 kg/m³; Dureza Janka, conforme ABNT NBR 7190:2022, com	UN	200

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		média mínima de 1.600 kgf; e Resistência a riscos, conforme ABNT NBR 14535:2008, com resultado H ou superior. Os painéis de espessura inferior a 18mm utilizados em componentes não estruturais (fundos, estrados, prateleiras internas) não estão sujeitos a esta exigência.		
108	MÓDULO DE ORGANIZAÇÃO PEDAGÓGICA – 3 NÍVEIS	Módulo de organização de materiais pedagógicos, 3 níveis, com prateleiras sobrepostas. Fabricado em painel multilaminado de bétula, espessura mínima de 18mm, com cantos arredondados em todas as extremidades expostas. Fixação estrutural por parafusos com comprimento mínimo de 40mm e diâmetro mínimo de 7mm. Acabamento em verniz UV brilho 10°, aplicado em 2 demãos por irradiação ultravioleta, conferindo maior resistência à abrasão, umidade e agentes químicos de limpeza em comparação ao acabamento por tinta convencional, sem emissão de VOC após cura. Base com 4 rodízios com banda em PVC com dureza 95 Shore A, núcleo em polipropileno, garfo em aço com acabamento epóxi, duplo rolamento de esferas de precisão, diâmetro 21mm, capacidade de carga de até 30kg por UN, fixação por placa parafusada, sendo 2 UNs com trava (freio) e 2 UNs giratórias livres. Produto entregue montado, pronto para uso. Garantia de 12 meses contra defeitos de fabricação a partir da data de entrega. Destinado a uso em ambientes de educação infantil, faixa etária 3 a 6 anos. 110 cm x 32 cm x 76 cm (C x L x A), tolerância de ±3%. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Os requisitos técnicos abaixo aplicam-se exclusivamente aos painéis estruturais de espessura mínima de 18mm utilizados na fabricação deste item. A licitante deverá apresentar laudo(s) laboratorial(is), em seu nome ou do fabricante do painel expressamente indicado, que comprovem o atendimento aos seguintes requisitos mínimos de desempenho para os painéis estruturais de 18mm em multilaminado de bétula: Flexão (MOE), conforme ISO 16978:2023, com média mínima de 8.800 MPa; Impacto, conforme ABNT NBR 14535:2008, com graduação mínima 5 e média máxima de 6,7 mm; Densidade, conforme ABNT NBR 17002:2021, com média mínima de 660 kg/m³; Dureza Janka, conforme ABNT NBR 7190:2022, com média mínima de 1.600 kgf; e Resistência a	UN	200

		riscos, conforme ABNT NBR 14535:2008, com resultado H ou superior. Os painéis de espessura inferior a 18mm utilizados em componentes não estruturais (fundos, estrados, prateleiras internas) não estão sujeitos a esta exigência.		
109	MONITOR 19"	Com especificações minimas de: Tamanho da tela 19 polegadas; Resolução da tela 1440 px x 900 px; Tipo de tela LED; Tipo de painel IPS; Tipo de resolução WXGA+; Taxa de atualização 60 Hz; Relação de aspecto 16:9; Brilho 300 cd/m²; Contraste 1000:1; Ângulo de visão horizontal 178°; Ângulo de visão vertical 178°; Tempo de resposta GTG 5 ms; Tecnologias de sincronização FreeSync.	UN	300
110	MONITOR 21,5"	Com especificações minimas de: Tamanho da tela 21,5 polegadas; Resolução da tela 1920 px x 1080 px; Tipo de tela LED; Tipo de painel TN; Tipo de resolução Full HD; Taxa de atualização 75 Hz; Relação de aspecto 16:9; Brilho 300 cd/m²; Contraste 1000:1; Ângulo de visão horizontal 178°; Ângulo de visão vertical 178°; Tempo de resposta GTG 5 ms; Taxa máxima de atualização 75 Hz.	UN	300
111	MONITOR 23,8"	Com especificações minimas de: Tamanho da tela 24 polegadas; Resolução da tela 1920 px x 1080 px; Tipo de tela LED; Tipo de resolução Full HD; Curvo; Taxa de atualização 75 Hz.	UN	300
112	MOUSE COM FIO	Mouse USB com fio	UN	500
113	MOUSE SEM FIO	Mouse sem fio	UN	500
114	NOBREAK	Potência nominal de pico 1440 VA / 720 W; ensão nominal de entrada 120 V~ / 220 V~; Variação da tensão 90-145 V~ / 180-270 V~; Frequência 60 Hz; Disjuntor 10 A; Cabo de força Saída Cabo de 1 m com plugue tripolar de acordo com a norma NBR 14136; Fator de potência 0,5; Tensão nominal de saída¹ 120 V~; Regulação da tensão Modo Rede: 120V~ ±10%; Modo Bateria: 120V~ ±5%; Tempo de transferência <8 ms; Frequência no modo Bateria 50 / 60 Hz ±1 Hz; Forma de onda no modo Bateria Semissenoidal (retangular); Tomada (NBR 14136) 6 tomadas de 10 A.	UN	300
115	NOTEBOOK 15,6" CORE I3, SIMILAR OU SUPERIOR	Com especificações minimas de: Processador Intel® Core™ i3 de no min 10º geração; Memoria ram de no min 8 gb DDR4 ou DDR5; Armazenamento min de 256 gb; Tela de no min 15,6" FHD (1920 x 1080), TN, antirreflexo; Teclado - Português;	UN	1000
116	NOTEBOOK 15,6" CORE I5, SIMILAR OU SUPERIOR	Com especificações minimas de: Processador Intel® Core™ i5 de no min 10º geração; Memoria ram de no min 8 gb DDR4 ou DDR5; Armazenamento min de 512 gb; Tela de no	UN	1000

		min 15,6" FHD (1920 x 1080), TN, antirreflexo; Teclado - Português;		
117	NOTEBOOK 15,6" CORE I7, SIMILAR OU SUPERIOR	Com especificações minimas de: Processador Intel® Core™ i7 de no min 10º geração; Memoria ram de no min 8 gb DDR4 ou DDR5; Armazenamento min de 256 gb; Tela de no min 15,6" FHD (1920 x 1080), TN, antirreflexo; Teclado - Português;	UN	300
118	PAINEL DE ORGANIZAÇÃO INDIVIDUAL – 9 COMPARTIMENTOS	Painel de organização individual com 9 compartimentos, dimensionados para acomodar mochilas infantis de até 35cm de altura e 28cm de largura. Fabricado em painel multilaminado de bétula, espessura mínima de 18mm, com cantos arredondados em todas as extremidades expostas. Fixação estrutural por parafusos com comprimento mínimo de 40mm e diâmetro mínimo de 7mm. Acabamento em verniz UV brilho 10°, aplicado em 2 demãos por irradiação ultravioleta, conferindo maior resistência à abrasão, umidade e agentes químicos de limpeza em comparação ao acabamento por tinta convencional, sem emissão de VOC após cura. Base com 4 sapatas reguláveis para nivelamento. Produto entregue montado, pronto para uso. Garantia de 12 meses contra defeitos de fabricação a partir da data de entrega. Destinado a uso em ambientes de educação infantil, faixa etária 3 a 6 anos. 94 cm x 37 cm x 95 cm (C x L x A), tolerância de ±3% O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Os requisitos técnicos abaixo aplicam-se exclusivamente aos painéis estruturais de espessura mínima de 18mm utilizados na fabricação deste item. A licitante deverá apresentar laudo(s) laboratorial(is), em seu nome ou do fabricante do painel expressamente indicado, que comprovem o atendimento aos seguintes requisitos mínimos de desempenho para os painéis estruturais de 18mm em multilaminado de bétula: Flexão (MOE), conforme ISO 16978:2023, com média mínima de 8.800 MPa; Impacto, conforme ABNT NBR 14535:2008, com graduação mínima 5 e média máxima de 6,7 mm; Densidade, conforme ABNT NBR 17002:2021, com média mínima de 660 kg/m³; Dureza Janka, conforme ABNT NBR 7190:2022, com média mínima de 1.600 kgf; e Resistência a riscos, conforme ABNT NBR 14535:2008, com resultado H ou superior. Os painéis de espessura inferior a 18mm utilizados em	UN	200

		componentes não estruturais (fundos, estrados, prateleiras internas) não estão sujeitos a esta exigência.		
119	PROJETOR	Com especificações minimas de: 3400 Lumens XGA Altura: 8,7 cm Largura: 30,2 cm Profundidade: 24,9 cm Peso Líquido: 2,7 kg Suas imagens na definição 1024 x 768 pixels Chips 3LCD que economizam energia. Lâmpada E-TORL que economiza energia. Fácil reciclagem. Baixo consumo de energia: 0,3 W em modo de espera. Atende às normas RoHS.	UN	100
120	QUADRO BRANCO	Quadro Branco; Liso Reto Premium; Moldura Frisada em Alumínio Anodizado; Altura 1,20 m x Largura 3,00 m	UN	200
121	QUADRO DE VIDRO TEMPERADO	Quadro de Vidro Temperad; Adesivado Branco - 6 mm; dividido em duas partes de 1,50 x 1,20 m; Altura 1,20 m x Largura 3,00 m	UN	200
122	QUADRO NEGRO	Quadro Verde; Liso Reto Premium; Moldura Frisada em Alumínio Anodizado; Altura 1,20 m x Largura 3,00 m	UN	200
123	SANDUICHEIRA	Sanduicheira elétrica; Frequência 60Hz; Potência 850 W; Tipos de placas Grill e Lisa; Com superfície antiaderente; Com trava de segurança; Voltagem: 127v ou 220v (não é bivolt)	UN	100
124	SMARTPHONE	Smartphone; Especificações minimas: Memória interna 128 GB; Memória RAM 6 GB; Modelo do processador Snapdragon 6 em 3; Velocidade do processador 2,4 GHz; Tamanho da tela 6,7"; Resolução da tela 1080 px x 2340 px; Resolução da câmera traseira principal 50 Mpx; Resolução de vídeo da câmera traseira 3840 px x 2160 px; Resolução da câmera frontal principal 12 Mpx; Resolução das câmeras traseiras 50mpx/8mpx/5mpx; Resolução das câmeras frontais 12 Mpx; Quantidade de câmeras traseiras 3; Quantidade de câmeras frontais 1	UN	200
125	SOFÁ 03 LUGARES	Linha Beny; Modelo Fixo; dimensões mínimas: Largura x Profundidade x Altura 170 cm x 80 cm x 75 cm; Materiais da estrutura Madeira; Material de enchimento do encosto Espuma; Densidade da espuma do assento Média; Material do estofamento Linho; Material dos pés Madeira; Peso máximo suportado 200 kg	UN	100
126	SUPORTE CPU COM RODIZIO TIPO SKATE L 250 X P 504 X H 278 MM	Suporte confeccionado em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e	UN	300

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

		raio ergonômico de 1 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais são dotadas de rodízios duplos de 30 mm em polipropileno PVC injetados, com pino em aço introduzido em buchas de poliestireno fixado por pressão nas laterais. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Laudo de profissional (Médico ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido		

		pela própria ABNT ou outra empresa certificadora em nome do fabricante do mobiliário.		
127	TABLET 11"	Tablet Tamanho da tela 11 "; Resolução de tela máxima 1920 px x 1200 px; Capacidade: 128 GB; Capacidade da bateria 7.040 mAh; Conectividade Bluetooth, Wi-Fi, USB; Capacidade total do módulo de memória RAM 6 GB; ipo de resolução do vídeo FHD; Processador gráfico MT8775; Processadores ARM Mali G615 MC2; Velocidade do processador 2,5 GHz .	UN	100
128	TABLET 8,7"	Tablet Com especificações minimas de: Tamanho da tela: 8.7 "; Sistema operacional: Android 15.0; Resolução da tela de 1340px x 800px; Com leitor micro-SD; Capacidade total do módulo de memória RAM 4 GB; Capacidade 64 GB; Tipos de leitores de cartões de memória Micro-SD; Processador gráfico Octa-Core; Chipset Helio G99.	UN	1100
129	TECLADO	Teclado com fio	UN	500
130	TECLADO SEM FIO	Teclado sem fio	UN	500
131	TELEVISÃO 43"	Smart TV 43 polegadas; Tamanho da tela 43"; Tipo de resolução Full HD; Tipo de tela QLED; HDR ; Tipo de retroiluminação LED; Ângulo de visão horizontal 178°; Ângulo de visão vertical 178°; Relação de aspecto 16:9; Relação de contraste 5000:1; Brilho 300 cd/m²; Taxa de atualização da tela 60 Hz; WiFi; Bluetooth; Dolby Audio 43S5K; Bilvolt	UN	100
132	TELEVISÃO 50"	Smart TV 50 Polegadas; Tamanho da tela 50"; Tipo de resolução 4K; Tipo de tela QLED; HDR; Resolução máxima 3840x2160; Tempo de resposta 6,5 ms; WiFi; Bluetooth; Dolby Atmos Dolby Vision 50P7K; Bilvolt	UN	100
133	VENTILADOR DE COLUNA	Ventilador de Coluna Turbo 50cm, motor 150W, Hélice 10 pás, com três velicidades, 200V. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificação de conformidade com inmetro e Ficha Tecnica do produto.	UN	300
134	VENTILADOR DE PAREDE	Ventilador de Parede, 60cm, motor 147W, Hélice 03 pás, com três velicidades, oscilação horizontal, grade de aço, inclinação regulavel 200V. O Licitante classificado em primeiro lugar deve apresentar para verificação de conformidade: Certificação de conformidade com inmetro e Ficha Tecnica do produto.	UN	500

1.2. A apresentação da documentação exigida no descritivo para verificação de conformidade dos produtos possui caráter eliminatório, sendo obrigatória a apresentação de todos os laudos, fichas técnicas, certificados e outros documentos exigidos neste termo de referência.

1.3. O descritivo do item DEVERÁ respeitar os constantes na tabela aposta acima, sendo que a relação

de itens do sistema de Compras Governamentais (Comprasnet) será apenas para fins de sequencial numérico, lembrando que o edital e seus anexos são soberanos.

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

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

1.6. *O prazo de vigência da contratação é de 12 meses, contados da assinatura do termo de contrato ou equivalente, na forma do artigo 105 da Lei n° 14.133, de 2021.*

1.7. O contrato oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à vigência da contratação.

2. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

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

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

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

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

Sustentabilidade:

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

4.1.1. *Assegurar padrões de produção e consumo sustentáveis*

Indicação de marcas ou modelos (Art. 41, inciso I, da Lei nº 14.133, de 2021):

4.2. Na presente contratação não haverá a indicação de marcas ou modelos.

Da vedação de contratação de marca ou produto

4.3. Diante das conclusões não haverá indicação de marcas.

Da exigência de amostra

4.4. Poderá ser exigido amostra dos itens caso seja necessario a comprovação de alguma especificação técnica ou qualidade do produto.

Da exigência de carta de solidariedade

4.5. Não haverá exigência de carta de solidariedade.

Subcontratação

4.6. Não é admitida a subcontratação do objeto

4.7. Garantia da contratação

4.8. Não haverá exigência da garantia da contratação dos artigos 96 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021, pelas razões constantes do Estudo Técnico Preliminar.

4.9. O contrato oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à garantia da contratação.

5. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

Condições de Entrega

5.1. O prazo de entrega dos itens será de 60 (sessenta) dias, a contar do recebimento da ordem formal de fornecimento.

5.2. Caso não seja possível a entrega na data assinalada, a empresa deverá comunicar as razões respectivas com pelo menos 05 (cinco) dias úteis de antecedência para que qualquer pleito de prorrogação de prazo seja analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.

5.3. Os bens deverão ser entregues nos Municípios requisitantes, conforme acordo bilateral entre CONTRATANTE e CONTRATADA.

5.4. As entregas deverão ser feitas em dias úteis, das 07h às 16h, com prévia comunicação e agendamento com o setor responsável.

5.5. Os produtos entregues deverão estar dentro do prazo de validade, acompanhados da respectiva nota fiscal.

Garantia, manutenção e assistência técnica

5.6. *O prazo de garantia é aquele estabelecido na Lei nº 8.078, de 11 de setembro de 1990 (Código de Defesa do Consumidor)*

6. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

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

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

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

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

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

6.6. Fiscalização

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

Fiscalização Técnica

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

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

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

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

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

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

Fiscalização Administrativa

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

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

Gestor do Contrato

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

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

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

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

6.14. O gestor do contrato tomará providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o art. 158

da Lei nº 14.133, de 2021, ou pelo agente ou pelo setor com competência para tal, conforme o caso. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, X).

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

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

7. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

Recebimento

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

7.2. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

7.3. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de 15 (quinze) dias úteis, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.

7.4. Para as contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021, o prazo máximo para o recebimento definitivo será de até 30 (trinta) dias úteis.

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

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

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

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

Liquidação

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

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

7.10. Para fins de liquidação, o setor competente deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

7.10.1. o prazo de validade;

7.10.2. a data da emissão;

7.10.3. os dados do contrato e do órgão contratante;

7.10.4. o período respectivo de execução do contrato;

7.10.5. o valor a pagar; e

7.10.6. eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

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

7.12. A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta *on-line* ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133, de 2021.

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

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

7.15. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, o contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência do contratado, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

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

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

Prazo de pagamento

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

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

Forma de pagamento

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

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

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

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

7.23. O contratado regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

Antecipação de pagamento

7.24. *A presente contratação NÃO permite a antecipação de pagamento parcial/total, conforme as regras previstas no presente tópico.*

Cessão de crédito

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

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

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

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

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

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

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

Forma de seleção e critério de julgamento da proposta

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

Forma de fornecimento

8.2. O fornecimento do objeto será de forma integral, ou conforme a disponibilidade de recurso.

Exigências de habilitação

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

Habilitação jurídica

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

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

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

Habilitação fiscal, social e trabalhista

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

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

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

8.18. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

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

8.20. Prova de regularidade com a Fazenda *[Estadual/Distrital] ou [Municipal/Distrital]*do domicílio ou sede do fornecedor, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

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

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

Qualificação Econômico-Financeira

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

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

8.25. Balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais, comprovando;

8.25.1. índices de Liquidez Geral (LG), Liquidez Corrente (LC), e Solvência Geral (SG) superiores a 1 (um);
8.25.2. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura.

8.25.3. Os documentos referidos acima limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos;

8.25.4. Os documentos referidos acima deverão ser exigidos com base no limite definido pela Receita Federal do Brasil para transmissão da Escrituração Contábil Digital - ECD ao Sped.

8.26. 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 capital mínimo ou patrimônio líquido mínimo de 1% do valor total estimado da parcela pertinente.

8.27. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura. (Lei nº 14.133, de 2021, art. 65, §1º).

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

Qualificação Técnica

8.26. 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 com o objeto da presente licitação

8.27. 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.

8.28. 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.

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

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

8.30.1. A relação dos cooperados que atendem aos requisitos técnicos exigidos para a contratação e que executarão o contrato, com as respectivas atas de inscrição e a comprovação de que estão domiciliados na localidade da sede da cooperativa, respeitado o disposto nos arts. 4º, inciso XI, 21, inciso I e 42, §§2º a 6º da Lei n. 5.764, de 1971;

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

8.30.3. A comprovação do capital social proporcional ao número de cooperados necessários à execução contratual;

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

8.30.5. A comprovação de integração das respectivas quotas-partes por parte dos cooperados que executarão o contrato; e

8.30.6. Os seguintes documentos para a comprovação da regularidade jurídica da cooperativa: a) ata de fundação; b) estatuto social com a ata da assembleia que o aprovou; c) regimento dos fundos instituídos pelos cooperados, com a ata da assembleia; d) editais de convocação das três últimas assembleias gerais extraordinárias; e) três registros de presença dos cooperados que executarão o contrato em assembleias gerais ou nas reuniões seccionais; e f) ata da sessão que os cooperados autorizaram a cooperativa a contratar o objeto da licitação;

8.30.7. A última auditoria contábil-financeira da cooperativa, conforme dispõe o art. 112 da Lei n. 5.764, de 1971, ou uma declaração, sob as penas da lei, de que tal auditoria não foi exigida pelo órgão fiscalizador.

Documentos complementares obrigatorios

8.31. Apresentar código de ética e conduta, constando políticas e procedimentos de integridade aplicáveis a todos os funcionários, administradores, independentemente do cargo ou função exercida, bem como aplicáveis a terceiros envolvidos nos processos e atividades dos concorrentes, seguindo a inteligência do Decreto 11.129/2022, em seu artigo 57, incisos II e III;

8.32. Apresentar comprovação de que implementou, até a data da apresentação das propostas, Canal de Denúncias Anônimas, de fácil acesso, aberto e amplamente divulgado aos funcionários e terceiros, que permita a denúncia de irregularidades, bem como mecanismos para o tratamento d as denúncias e proteção de denunciantes de boa fé, comprovando procedimentos internos que estabeleçam medidas disciplinares em caso de violação, Decreto 11.129/2022, em seu artigo 57, inciso X e XI.

8.33. Apresentar modelo das Políticas de Gestão de Incidentes de Segurança, de acordo com o Capítulo VII, Seção I e II da LGPD, que incluam:

8.33.1. POLÍTICAS PARA TRATAR INCIDENTES DE SEGURANÇA (Capítulo VII, Seção I e II da LGPD, artigos 46 ao 51);

8.33.2. Formulário para denúncias e reclamações sobre Incidentes de Se gurança de Dados (Art. 55 J, inciso XXIV);

8.33.3. Plano de Contingência para Incidentes de segurança (Art. 50, inciso I, alínea g);

9. ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

9.1. *O custo estimado da contratação possui caráter sigiloso e será tornado público apenas e imediatamente após o julgamento das propostas.*

9.2. *A estimativa de custo levou em consideração o risco envolvido na contratação e sua alocação entre contratante e contratado, conforme especificado na matriz de risco constante do Contrato.*

9.3. *Em caso de licitação para Registro de Preços, os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações (art. 25 do Decreto nº 11.462/2023):*

9.3.1. *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 do disposto na alínea "d" do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;*

9.3.2. *em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;*

9.3.3. *serão reajustados os preços registrados, respeitada a contagem da anualidade e o índice previsto para a contratação; ou*

9.3.4. *poderão ser repactuados, a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.*

10. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

10.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento dos municípios signatários/contratantes deste Consórcio.

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

10.2. A indicação da dotação orçamentária fica postergada para o momento da assinatura do contrato ou instrumento equivalente.

Carmópolis de Minas, 11 de maio de 2026.

Mônica Aparecida da Fonseca Mata
Subscritora

Meriton Balduino Alves
Redator Final

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Atualização: dezembro/2023
Termo de Referência Aquisições – Licitação - Modelo para Pregão Eletrônico
Aprovado pela Secretaria de Gestão.
Identidade visual pela Secretaria de Gestão (versão dezembro/2022)

MMG-CONSORCIO DES. DOS MUNICIPIOS MINEIROS

Estudo Técnico Preliminar 2/2026

1. Informações Básicas

Número do processo: 028/2026

2. Introdução

O presente Estudo Técnico Preliminar (ETP) tem por finalidade analisar a necessidade, a viabilidade técnica e econômica para a aquisição de equipamentos de climatização e mobiliários destinados ao atendimento das demandas das unidades administrativas, visando garantir melhores condições de trabalho, organização dos ambientes, conservação adequada dos espaços físicos e melhoria da infraestrutura disponível.

A contratação contempla a aquisição de aparelhos de ar-condicionado do tipo Split Inverter, com capacidades de 9.000, 12.000, 18.000 e 24.000 BTUs, bem como armários de diferentes modelos e especificações técnicas, incluindo armários confeccionados em aço e mobiliários produzidos em MDP, observando requisitos de qualidade, durabilidade, segurança, ergonomia e conformidade com as normas técnicas aplicáveis.

A necessidade da aquisição decorre da demanda por modernização, ampliação e adequação dos ambientes institucionais, considerando que equipamentos de climatização eficientes contribuem para o conforto térmico dos usuários, melhor desempenho das atividades desenvolvidas e condições adequadas de permanência nos locais de trabalho. Da mesma forma, a aquisição de mobiliários adequados possibilita melhor organização dos materiais, otimização dos espaços físicos, armazenamento seguro de documentos e bens, além de proporcionar maior funcionalidade aos setores atendidos.

O planejamento da contratação busca assegurar a seleção da solução mais vantajosa para a Administração Pública, considerando critérios de economicidade, eficiência, qualidade dos produtos ofertados, vida útil dos equipamentos, custos de manutenção e atendimento às especificações técnicas estabelecidas. Para tanto, foram realizadas pesquisas de mercado e levantamento de preços junto a fornecedores, com o objetivo de estimar os valores envolvidos e subsidiar a definição da solução a ser contratada.

A elaboração deste Estudo Técnico Preliminar encontra fundamento nos princípios que regem as contratações públicas, especialmente os princípios da eficiência, planejamento, economicidade e interesse público, estabelecendo os elementos necessários para avaliar a viabilidade da futura contratação, definir os requisitos técnicos dos bens a serem adquiridos e demonstrar a necessidade administrativa que justifica a aquisição.

Assim, o presente documento apresenta os estudos, levantamentos e justificativas necessários para embasar a contratação dos itens relacionados, garantindo que a Administração disponha de equipamentos e mobiliários adequados às suas necessidades operacionais, com observância dos padrões de qualidade e das normas técnicas pertinentes.

3. Descrição da necessidade

A presente contratação decorre da necessidade de atender às demandas dos municípios consorciados ao Consórcio de Desenvolvimento dos Municípios Mineiros – CODEMM, responsável pelo gerenciamento do presente procedimento licitatório. Estão aptos a realizar pedidos decorrentes da futura ata de registro de preços os municípios de **Oliveira, Carmópolis de Minas, Desterro de Entre Rios, Passa Tempo, São Francisco de Paula, Itaguara e São Brás do Suaçuí**, todos signatários do Consórcio.

Os municípios consorciados possuem demandas recorrentes relacionadas à aquisição de equipamentos de climatização e mobiliários destinados às unidades administrativas e aos diversos equipamentos públicos, em razão da necessidade de substituição de bens desgastados pelo uso, ampliação da estrutura física, implantação de novos setores e adequação dos ambientes de trabalho às necessidades atuais da Administração Pública.

Verifica-se que parte dos aparelhos de ar-condicionado existentes apresenta elevado tempo de utilização, baixa eficiência energética, custos crescentes de manutenção e frequentes falhas de funcionamento, comprometendo o conforto térmico de servidores e usuários dos serviços públicos. Em diversos ambientes, ainda há necessidade de instalação de novos equipamentos de climatização para assegurar condições adequadas de trabalho e atendimento ao público.

Da mesma forma, parte do mobiliário atualmente utilizado encontra-se deteriorada, com limitações estruturais, insuficiência de capacidade de armazenamento ou incompatibilidade com as necessidades administrativas, dificultando a organização de documentos, materiais e bens patrimoniais. Essa situação impacta diretamente a eficiência dos serviços prestados e a adequada conservação dos materiais sob responsabilidade dos órgãos públicos.

Considerando que as necessidades dos municípios consorciados possuem características semelhantes, a realização de uma contratação compartilhada por meio do CODEMM proporciona ganhos de escala, padronização das especificações técnicas, ampliação da competitividade entre fornecedores, redução dos custos administrativos e maior economicidade na aplicação dos recursos públicos, em observância aos princípios da eficiência, do planejamento e da vantajosidade previstos na Lei nº 14.133/2021.

Dessa forma, faz-se necessária a realização do presente procedimento para registro de preços visando à futura e eventual aquisição de aparelhos de ar-condicionado e mobiliários, permitindo que cada município consorciado realize suas contratações de acordo com suas necessidades efetivas, durante a vigência da ata, assegurando maior agilidade no atendimento das demandas e eficiência na gestão pública.

4. Área requisitante

Área Requisitante	Responsável
MERITON BALDUINO ALVES	DIRETOR EXECUTIVO

5. Descrição dos Requisitos da Contratação

Sustentabilidade:

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

Assegurar padrões de produção e consumo sustentáveis

Indicação de marcas ou modelos (Art. 41, inciso I, da Lei nº 14.133, de 2021):

2. Na presente contratação não haverá a indicação de marcas ou modelos.

Da vedação de contratação de marca ou produto

3. Diante das conclusões não haverá indicação de marcas.

Da exigência de amostra

4. Não haverá exigência de amostra.

Da exigência de carta de solidariedade

5. Não haverá exigência de carta de solidariedade.

Subcontratação

6. Não é admitida a subcontratação do objeto
7. Garantia da contratação
8. Não haverá exigência da garantia da contratação dos artigos 96 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021, haja vista que tal exigência afastaria potenciais fornecedores do processo que trata-se de aquisição de bens comuns.
9. O contrato oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à garantia da contratação.

6. Levantamento de Mercado

Com o objetivo de identificar a solução mais adequada para atender às necessidades dos municípios consorciados ao Consórcio de Desenvolvimento dos Municípios Mineiros – CODEMM, foram avaliadas as alternativas disponíveis no mercado para o fornecimento de equipamentos de climatização e mobiliários administrativos.

Alternativa 1 – Aquisição por meio de Registro de Preços gerenciado pelo CODEMM (Solução Recomendada)

Realização de licitação na modalidade compatível com a legislação vigente, utilizando o Sistema de Registro de Preços (SRP), permitindo que os municípios consorciados realizem contratações de acordo com suas necessidades durante a vigência da ata.

Vantagens:

- Economia de escala em razão da contratação conjunta;
- Padronização das especificações técnicas dos produtos;
- Redução dos custos administrativos dos municípios;
- Maior competitividade entre os fornecedores;
- Flexibilidade para aquisição conforme a demanda de cada ente consorciado.

Desvantagens:

- Necessidade de planejamento prévio das quantidades estimadas;
- Dependência da disponibilidade orçamentária de cada município para emissão das ordens de fornecimento.

Alternativa 2 – Realização de licitações individuais por cada município

Cada município promoveria procedimento licitatório próprio para aquisição dos equipamentos e mobiliários.

Vantagens:

- Autonomia na definição das especificações e quantitativos;
- Possibilidade de adequação imediata às necessidades específicas de cada ente.

Desvantagens:

- Maior custo administrativo;
- Redução do poder de negociação em razão dos menores volumes adquiridos;
- Risco de aquisição por preços superiores aos obtidos em contratação compartilhada;
- Duplicidade de esforços administrativos entre os municípios.

Alternativa 3 – Adesão a atas de registro de preços de outros órgãos (carona)

Os municípios poderiam aderir a atas de registro de preços vigentes de outros órgãos ou entidades públicas que possuam objetos semelhantes.

Vantagens:

- Maior rapidez na contratação;
- Redução do tempo necessário para realização de procedimento licitatório.

Desvantagens:

- Dependência da autorização do órgão gerenciador e do fornecedor;
- Limitação dos quantitativos disponíveis na ata;
- Possibilidade de especificações técnicas incompatíveis com as necessidades dos municípios;

- Menor previsibilidade quanto à disponibilidade de atas vigentes.

Alternativa 4 – Contratações diretas e fragmentadas conforme surgimento das demandas

Cada município realizaria aquisições pontuais à medida que surgissem as necessidades.

Vantagens:

- Atendimento imediato de demandas específicas;
- Menor necessidade de planejamento de longo prazo.

Desvantagens:

- Perda de economia de escala;
- Maior custo por unidade adquirida;
- Fragmentação das compras;
- Maior risco de despadronização dos equipamentos e mobiliários;
- Aumento da carga administrativa para realização de diversos processos de contratação.

Alternativa 5 – Locação dos equipamentos de climatização e mobiliários

Contratação de empresa especializada para fornecimento dos equipamentos e mobiliários por meio de locação, incluindo manutenção quando aplicável.

Vantagens:

- Redução dos investimentos iniciais;
- Possibilidade de substituição dos equipamentos durante a vigência contratual;
- Manutenção, quando prevista, sob responsabilidade da contratada.

Desvantagens:

- Custo total superior no médio e longo prazo;
- Dependência contratual permanente;
- Inviabilidade da locação para a maior parte dos mobiliários administrativos;
- Ausência de incorporação dos bens ao patrimônio público.

Conclusão do Levantamento de Mercado

Após a análise das alternativas disponíveis, conclui-se que a realização de licitação por meio do **Sistema de Registro de Preços**, gerenciado pelo **Consórcio de Desenvolvimento dos Municípios Mineiros – CODEMM**, representa a solução mais vantajosa para a Administração. A contratação compartilhada proporciona maior competitividade, padronização dos bens, racionalização dos procedimentos administrativos, redução dos custos de aquisição e flexibilidade para que os municípios consorciados realizem suas contratações conforme suas necessidades, em conformidade com os princípios da economicidade, eficiência, planejamento e interesse público previstos na Lei nº 14.133/2021.

7. Descrição da solução como um todo

A solução proposta consiste na realização de procedimento licitatório, por meio do Sistema de Registro de Preços (SRP), gerenciado pelo Consórcio de Desenvolvimento dos Municípios Mineiros – CODEMM, visando à futura e eventual aquisição de aparelhos de ar-condicionado e mobiliários destinados ao atendimento das necessidades dos municípios consorciados de Oliveira, Carmópolis de Minas, Desterro de Entre Rios, Passa Tempo, São Francisco de Paula, Itaguara e São Brás do Suaçuí.

A contratação contempla o fornecimento de aparelhos de ar-condicionado do tipo Split Inverter, nas capacidades de 9.000, 12.000, 18.000 e 24.000 BTUs, com tecnologia inverter, gás refrigerante R-32 e elevada eficiência energética, bem como armários em aço e armários confeccionados em MDP, observando rigorosamente as especificações técnicas, normas de qualidade, requisitos de ergonomia, certificações e demais exigências estabelecidas no Termo de Referência.

A solução prevê o fornecimento parcelado dos bens durante a vigência da Ata de Registro de Preços, permitindo que cada município consorciado realize suas aquisições conforme a efetiva necessidade, disponibilidade orçamentária e planejamento administrativo, evitando a formação de estoques desnecessários e promovendo maior eficiência na gestão dos recursos públicos.

Os equipamentos de climatização deverão atender aos padrões mínimos de eficiência energética, segurança, desempenho e sustentabilidade, proporcionando conforto térmico aos usuários, redução do consumo de energia elétrica e menor impacto ambiental. Os mobiliários deverão apresentar elevada resistência mecânica, durabilidade, acabamento de qualidade e conformidade com as normas técnicas aplicáveis, garantindo segurança, funcionalidade e adequada organização dos ambientes administrativos.

A solução contempla, ainda, a exigência de garantia dos produtos, assistência técnica quando aplicável, entrega em conformidade com as especificações contratadas e atendimento às normas da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), às regulamentações do Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia (INMETRO) e demais certificações exigidas para cada item, assegurando a qualidade dos bens fornecidos.

A adoção do Sistema de Registro de Preços mostra-se a alternativa mais eficiente para o atendimento das demandas dos municípios consorciados, uma vez que proporciona economia de escala, padronização das especificações, ampliação da competitividade entre fornecedores, redução dos custos administrativos e maior flexibilidade na execução das aquisições, observando os princípios da legalidade, eficiência, economicidade, planejamento e interesse público previstos na Lei nº 14.133/2021.

Dessa forma, a solução proposta atende de maneira integral às necessidades identificadas no presente Estudo Técnico Preliminar, garantindo o fornecimento de equipamentos e mobiliários com padrões adequados de qualidade, durabilidade e desempenho, contribuindo para a melhoria da infraestrutura dos órgãos públicos e para o aperfeiçoamento da prestação dos serviços à população pelos municípios consorciados ao CODEMM.

8. Estimativa das Quantidades a serem Contratadas

A estimativa dos quantitativos foi elaborada a partir do levantamento prévio realizado junto aos municípios consorciados do CODEMM, considerando o número de unidades administrativas, escolas, unidades de saúde, prédios públicos, substituição de bens inservíveis, ampliação da infraestrutura e previsão de novas demandas durante a vigência da Ata de Registro de Preços.

Por se tratar de Registro de Preços, os quantitativos representam uma estimativa máxima de contratação, não constituindo obrigação de aquisição integral pelos municípios participantes.

Memória de Cálculo dos Quantitativos

Município	Ar Cond. 9.000 BTUs	Ar Cond. 12.000 BTUs	Ar Cond. 18.000 BTUs	Ar Cond. 24.000 BTUs	Armário 1,66 m	Armário 120	Armário 2 Portas Altas	Armário 2 Portas Baixas	Armário 90
Oliveira	180	180	180	180	150	180	120	120	180
Carmópolis de Minas	100	100	100	100	80	100	70	70	100
Itaguara	90	90	90	90	75	90	60	60	90

Passa Tempo	75	75	75	75	60	75	50	50	75
Desterro de Entre Rios	60	60	60	60	50	60	40	40	60
São Brás do Suaçuí	50	50	50	50	45	50	30	30	50
São Francisco de Paula	45	45	45	45	40	45	30	30	45
Total Geral	**600**	**600**	**600**	**600**	**500**	**600**	**400**	**400**	**600**

Metodologia Utilizada

A distribuição dos quantitativos observou os seguintes critérios:

- levantamento das demandas encaminhadas pelos municípios consorciados;
- porte populacional e dimensão da estrutura administrativa de cada município;
- quantidade de unidades administrativas, educacionais, de saúde e demais equipamentos públicos;
- necessidade de substituição de equipamentos e mobiliários em final de vida útil;
- previsão de expansão dos serviços públicos e adequação de novos ambientes;
- possibilidade de aquisições futuras durante a vigência da Ata de Registro de Preços.

Os quantitativos apresentados possuem caráter estimativo e foram definidos para assegurar o adequado planejamento da contratação compartilhada. Cada município realizará suas aquisições conforme sua necessidade efetiva, disponibilidade orçamentária e conveniência administrativa, não havendo obrigação de contratação integral dos quantitativos registrados, nos termos da legislação aplicável ao Sistema de Registro de Preços.

9. Estimativa do Valor da Contratação

Valor (R$): 169.167.315,32

(cento e sessenta e nove milhões, cento e sessenta e sete mil, trezentos e quinze reais e trinta e dois centavos)

10. Justificativa para o Parcelamento ou não da Solução

Nos termos do art. 40, inciso V, da Lei nº 14.133/2021, foi avaliada a conveniência do parcelamento do objeto da contratação, considerando os aspectos técnicos, econômicos, operacionais e logísticos envolvidos.

Após análise das características da contratação, concluiu-se pela adoção de **lote único**, contemplando todos os itens objeto do presente procedimento licitatório.

A opção pelo agrupamento decorre da natureza da contratação compartilhada, realizada pelo Consórcio de Desenvolvimento dos Municípios Mineiros – CODEMM, cujo objetivo é atender, de forma padronizada, às demandas dos municípios consorciados de Oliveira, Carmópolis de Minas, Desterro de Entre Rios, Passa Tempo, São Francisco de Paula, Itaguara e São Brás do Suaçuí.

A aquisição conjunta dos equipamentos de climatização e dos mobiliários possibilita a padronização dos bens fornecidos, simplifica a gestão contratual e reduz os custos administrativos relacionados à fiscalização, ao recebimento dos materiais, ao controle das garantias e ao acompanhamento da execução contratual. Além disso, a concentração do fornecimento em um único contratado favorece o planejamento logístico das entregas, reduz a fragmentação da execução e facilita a responsabilização contratual em caso de descumprimento das obrigações assumidas.

Sob o aspecto econômico, o agrupamento dos itens amplia o volume potencial da contratação, favorecendo a obtenção de propostas mais vantajosas em razão da economia de escala e da redução dos custos operacionais de fornecimento, transporte, faturamento e gestão contratual. Considerando que os quantitativos serão registrados em Ata de Registro de Preços, sem obrigação de aquisição integral, a solução permite que cada município realize suas contratações de acordo com sua necessidade, preservando a eficiência e a racionalidade da contratação.

Também foi considerada a realidade do mercado fornecedor. Os bens que compõem o objeto são amplamente comercializados por empresas especializadas no fornecimento de equipamentos para escritórios, mobiliários corporativos e equipamentos de climatização, existindo número significativo de fornecedores com capacidade técnica e operacional para atender integralmente ao objeto. Dessa forma, não se identifica restrição indevida à competitividade decorrente do agrupamento adotado.

Ressalta-se que a decisão pelo lote único não decorre de mera conveniência administrativa, mas de avaliação técnica que demonstrou que o parcelamento poderia acarretar múltiplos contratos simultâneos, aumento dos custos de gestão e fiscalização, dificuldades na coordenação das entregas, divergências de padrões de qualidade entre os fornecedores, sobreposição de responsabilidades quanto às garantias e maior risco de descontinuidade no atendimento das demandas dos municípios consorciados.

A Administração avaliou que, no caso concreto, o agrupamento dos itens preserva a competitividade do certame, observa o princípio da seleção da proposta mais vantajosa e atende ao interesse público, não havendo evidências de que a divisão do objeto proporcionaria ganhos econômicos ou operacionais superiores aos benefícios decorrentes da contratação em lote único.

Assim, a opção pelo lote único encontra-se devidamente motivada, observando os princípios da eficiência, economicidade, planejamento, razoabilidade e motivação dos atos administrativos, em conformidade com a Lei nº 14.133/2021. A justificativa baseia-se nas características específicas da contratação e demonstra que o agrupamento não compromete a ampla competitividade, sendo a solução mais adequada para assegurar a execução uniforme, a padronização dos bens e a gestão eficiente da futura Ata de Registro de Preços gerenciada pelo CODEMM.

11. Contratações Correlatas e/ou Interdependentes

Após análise da demanda, verificou-se que a presente contratação não possui dependência direta de outras contratações para sua viabilidade, uma vez que o objeto consiste no fornecimento de aparelhos de ar-condicionado e mobiliários destinados às unidades administrativas dos municípios consorciados ao Consórcio de Desenvolvimento dos Municípios Mineiros – CODEMM.

Entretanto, para que os equipamentos de climatização sejam plenamente utilizados, poderá haver necessidade de execução, por parte de cada município consorciado, de serviços acessórios, tais como instalação dos aparelhos, adequações elétricas, reforço ou implantação de pontos de energia, drenagem de condensado, suportes de fixação e demais adaptações prediais eventualmente necessárias. Tais serviços, quando demandados, constituem contratações autônomas, de responsabilidade de cada ente consorciado, não integrando o objeto da presente licitação.

Da mesma forma, a utilização dos mobiliários não depende de contratação complementar, sendo suficiente o fornecimento dos bens nas especificações estabelecidas no Termo de Referência. Eventuais serviços de montagem, quando necessários e previstos nas especificações do objeto, deverão ser executados pelo fornecedor, conforme as condições estabelecidas no instrumento convocatório e no futuro contrato ou instrumento equivalente.

Assim, conclui-se que **não existem contratações correlatas ou interdependentes que constituam condição indispensável para a realização da presente contratação**, ressalvadas as adequações de infraestrutura que, porventura, sejam necessárias em cada município para a instalação dos aparelhos de ar-condicionado, as quais serão planejadas e executadas de forma independente, sem interferir na viabilidade da Ata de Registro de Preços gerenciada pelo CODEMM.

12. Alinhamento entre a Contratação e o Planejamento

A presente contratação encontra-se alinhada ao planejamento institucional dos municípios consorciados ao Consórcio de Desenvolvimento dos Municípios Mineiros – CODEMM, uma vez que visa atender às necessidades permanentes de aparelhamento, modernização e manutenção da infraestrutura administrativa, proporcionando melhores condições de funcionamento das unidades públicas e maior eficiência na prestação dos serviços à população.

A aquisição dos aparelhos de ar-condicionado e dos mobiliários integra as ações de melhoria da infraestrutura física dos órgãos públicos, contribuindo para a substituição de bens obsoletos, ampliação da capacidade operacional das unidades administrativas e adequação dos ambientes de trabalho, em consonância com os princípios da eficiência, economicidade, planejamento e continuidade do serviço público.

A utilização do Sistema de Registro de Preços permite que cada município consorciado realize suas aquisições conforme a efetiva necessidade e disponibilidade orçamentária, evitando aquisições desnecessárias e possibilitando maior racionalidade na aplicação dos recursos públicos. Essa sistemática também favorece o planejamento das contratações ao longo da vigência da Ata de Registro de Preços, garantindo flexibilidade para atendimento das demandas supervenientes.

Os quantitativos estimados foram definidos a partir do levantamento de necessidades apresentado pelos municípios participantes, considerando a substituição de equipamentos e mobiliários inservíveis, a ampliação das estruturas administrativas e a previsão de atendimento de novas demandas durante a vigência da futura ata.

Ressalta-se que, por se tratar de licitação destinada à formação de Ata de Registro de Preços gerenciada pelo CODEMM, as contratações decorrentes estarão condicionadas à existência de necessidade administrativa, disponibilidade orçamentária e observância das normas de execução orçamentária e financeira por cada município consorciado.

Dessa forma, conclui-se que a presente contratação está compatível com o planejamento das administrações municipais participantes e representa instrumento adequado para garantir a continuidade, a eficiência e a modernização da infraestrutura administrativa dos entes consorciados, observando as diretrizes estabelecidas pela Lei nº 14.133/2021 e os princípios que regem a Administração Pública.

13. Benefícios a serem alcançados com a contratação

A contratação pretendida proporcionará benefícios diretos e indiretos aos municípios consorciados ao Consórcio de Desenvolvimento dos Municípios Mineiros – CODEMM, promovendo a modernização da infraestrutura administrativa, a melhoria das condições de trabalho e o aumento da eficiência na prestação dos serviços públicos.

Dentre os principais benefícios esperados, destacam-se:

- Melhoria das condições de conforto térmico nos ambientes de trabalho e de atendimento ao público, contribuindo para o bem-estar de servidores e cidadãos.
- Substituição de equipamentos de climatização obsoletos por modelos com tecnologia inverter e maior eficiência energética, reduzindo o consumo de energia elétrica, os custos de operação e a necessidade de manutenções corretivas.
- Renovação e padronização do mobiliário administrativo, proporcionando maior organização dos ambientes, otimização dos espaços físicos e armazenamento adequado de documentos, materiais e bens patrimoniais.
- Incremento da segurança e da ergonomia dos ambientes de trabalho, mediante a aquisição de mobiliários que atendam às normas técnicas e aos requisitos de qualidade estabelecidos no Termo de Referência.
- Maior durabilidade dos bens adquiridos, reduzindo a necessidade de reposições frequentes e contribuindo para a melhor gestão do patrimônio público.

- Padronização das especificações técnicas dos equipamentos e mobiliários entre os municípios consorciados, facilitando a gestão patrimonial, a manutenção e a reposição futura dos bens.

- Obtenção de ganhos de escala decorrentes da contratação compartilhada por meio do Sistema de Registro de Preços, favorecendo maior competitividade entre fornecedores e melhores condições comerciais para a Administração.
- Redução dos custos administrativos relacionados à realização de múltiplos procedimentos licitatórios, em razão do gerenciamento centralizado da Ata de Registro de Preços pelo CODEMM.
- Maior eficiência no planejamento das aquisições, permitindo que cada município realize as contratações conforme sua necessidade efetiva e disponibilidade orçamentária, sem a obrigatoriedade de aquisição integral dos quantitativos registrados.
- Fortalecimento da cooperação entre os municípios consorciados, por meio da adoção de uma solução compartilhada que racionaliza procedimentos, otimiza recursos públicos e amplia a eficiência das contratações.

Espera-se, ainda, que a contratação contribua para a continuidade e a qualidade dos serviços prestados pelas administrações municipais, assegurando infraestrutura adequada ao desempenho das atividades institucionais e promovendo maior eficiência na aplicação dos recursos públicos, em consonância com os princípios da legalidade, impessoalidade, moralidade, publicidade, eficiência, planejamento e economicidade previstos na Constituição Federal e na Lei nº 14.133/2021.

14. Providências a serem Adotadas

Para assegurar a adequada execução da futura contratação, deverão ser adotadas, previamente à formalização da Ata de Registro de Preços e às contratações dela decorrentes, as seguintes providências:

1. Conclusão da fase de planejamento da contratação, com a aprovação do Estudo Técnico Preliminar, do Termo de Referência e dos demais documentos que compõem o processo licitatório.
2. Realização do procedimento licitatório pelo Consórcio de Desenvolvimento dos Municípios Mineiros – CODEMM, observando as disposições da Lei nº 14.133/2021, bem como as normas internas aplicáveis ao Consórcio.
3. Designação, por cada município consorciado, dos servidores responsáveis pela gestão e fiscalização das futuras contratações decorrentes da Ata de Registro de Preços, nos termos da legislação vigente.
4. Verificação da disponibilidade orçamentária pelos municípios participantes antes da emissão das respectivas ordens de fornecimento, observadas as normas de execução orçamentária e financeira.
5. Planejamento, pelos municípios consorciados, dos locais de entrega, armazenamento e recebimento definitivo dos bens, garantindo condições adequadas para conferência, guarda e utilização dos materiais adquiridos.
6. No caso dos aparelhos de ar-condicionado, cada município deverá avaliar previamente as condições da infraestrutura existente, especialmente quanto às instalações elétricas, capacidade da rede, pontos de alimentação, drenagem e demais adequações eventualmente necessárias para a instalação e operação dos equipamentos, quando tais serviços não integrarem o objeto da contratação.
7. Adoção dos procedimentos de recebimento provisório e definitivo dos bens, mediante conferência das especificações técnicas, quantidades, qualidade dos materiais, certificações exigidas e condições de funcionamento, rejeitando aqueles que não atendam às exigências estabelecidas no Termo de Referência.
8. Registro e incorporação dos bens ao patrimônio público de cada município, observando as normas de controle patrimonial, identificação, tombamento e inventário dos bens permanentes.

Considerando a natureza do objeto, conclui-se que **não há necessidade de adoção de providências extraordinárias ou de capacitação específica de servidores** para a utilização dos bens a serem adquiridos, uma vez que os equipamentos de climatização e os mobiliários possuem utilização rotineira nas atividades administrativas. As providências acima descritas são suficientes para garantir a adequada execução da contratação e o pleno atendimento das necessidades dos municípios consorciados ao CODEMM.

15. Possíveis Impactos Ambientais

A presente contratação, por envolver a aquisição de equipamentos de climatização e mobiliários administrativos, apresenta potenciais impactos ambientais relacionados principalmente ao consumo de energia elétrica, utilização de materiais industrializados, geração de resíduos provenientes das embalagens, descarte de equipamentos substituídos e utilização de matérias-primas durante o processo produtivo.

No que se refere aos aparelhos de ar-condicionado, os principais impactos ambientais estão relacionados ao consumo energético e à utilização de fluidos refrigerantes. Como medida de mitigação, foram estabelecidos requisitos técnicos que priorizam equipamentos com tecnologia **Inverter**, maior eficiência energética e utilização de gás refrigerante **R-32**, que apresenta menor potencial de aquecimento global quando comparado a gases refrigerantes tradicionalmente utilizados, contribuindo para a redução dos impactos ambientais ao longo do ciclo de vida do equipamento.

Quanto aos mobiliários, os impactos ambientais estão associados à extração e utilização de matérias-primas, especialmente madeira, aço e derivados, bem como à geração de resíduos decorrentes da fabricação e descarte dos produtos. Dessa forma, foram previstas especificações técnicas que exigem produtos com qualidade, durabilidade e resistência, reduzindo a necessidade de substituições frequentes e, consequentemente, a geração de resíduos.

Além disso, para os itens fabricados em MDP e componentes de madeira, deverão ser observadas as exigências relacionadas à origem responsável dos materiais, mediante apresentação das certificações ambientais e documentos comprobatórios previstos no Termo de Referência, quando aplicáveis, assegurando a utilização de matérias-primas provenientes de fontes legalizadas e sustentáveis.

Durante a execução contratual, deverão ser observadas práticas de sustentabilidade, tais como:

- preferência por produtos com maior eficiência energética e menor consumo de recursos naturais;
- correta destinação das embalagens e resíduos gerados durante a entrega dos produtos;
- adoção de medidas para redução do desperdício de materiais;
- incentivo ao descarte ambientalmente adequado de equipamentos substituídos, especialmente aparelhos de climatização contendo componentes que necessitam de tratamento específico;
- observância das normas ambientais aplicáveis pelos fabricantes e fornecedores.

Ressalta-se que a aquisição de bens de maior durabilidade e qualidade técnica contribui para a redução do impacto ambiental indireto, uma vez que diminui a frequência de reposição dos materiais, reduz a geração de resíduos e proporciona melhor aproveitamento dos recursos públicos empregados.

Dessa forma, a contratação busca conciliar a necessidade administrativa dos municípios consorciados ao CODEMM com a adoção de critérios de sustentabilidade ambiental, promovendo uma aquisição eficiente, responsável e alinhada aos princípios da economicidade, desenvolvimento sustentável e preservação ambiental previstos na legislação aplicável.

16. Declaração de Viabilidade

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

16.1. Justificativa da Viabilidade

Por todo o exposto, o Consórcio declara viável a referida contratação.

17. Responsáveis

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

LUCAS GABRIEL TRINDADE DOS REIS

Membro da comissão de contratação

ANEXO II

MINUTA DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

CODEMM – CONSORCIO DE DESENVOLVIMENTO DOS MUNICIPIOS 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 EPARTICIPANTE(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:

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.

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 5.4.2 tem por objetivo a formação de cadastro de reserva para o caso de impossibilidade de atendimento pelo signatário da ata.

5.6. Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem reduzir suas propostas para o preço do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.

5.7. A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva a que se refere o item 5.4.2.2 somente será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:

5.7.1. Quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos *no edital ou no aviso de contratação direta;*e

5.7.2. Quando houver o cancelamento do registro do licitante ou do registro de preços nas hipóteses previstas no item 9.

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

5.9. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, o licitante mais bem classificado ou o fornecedor, no caso da contratação direta, será convocado para assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital de licitação ou no aviso de contratação direta, sob pena de decair o direito, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

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

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

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

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

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

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

5.13. Aexistênciadepreçosregistradosimplicarácompromissodefornecimentonascondições 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.

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 eàs entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciarem negociação com vistas à alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

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

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

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

7.2.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do item anterior, o gerenciadorconvocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar seaceitam 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 paraa obtenção da contratação mais vantajosa.

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

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

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

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

8.2. O remanejamento somente poderá ser feito:

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

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

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

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

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

8.6. Caso o remanejamento seja feito entre órgãos ou entidades dos 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 9.1será formalizado por despacho do órgão ou da entidade gerenciadora, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.

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

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

9.4.1. Por razão de interesse público;

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

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

10. DAS PENALIDADES

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

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

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

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

11. CONDIÇÕES GERAIS

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

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 II

Anexo

Cadastro Reserva

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

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

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

CODEMM – CONSÓRCIO DE DESENVOLVIMENTO DOS MUNICÍPIOS MINEIROS

(Processo Administrativo n° *xxxxx.xxxxxx/xxxx-xx*)

CONTRATO ADMINISTRATIVO Nº *xx/xxxx*, QUE FAZEM ENTRE SI O CODEMM, POR INTERMÉDIO DO (A) ..... E EMPRESA .....

O CODEMM (Consórcio de Desenvolvimento dos Municípios Mineiros), 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						

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Modelo de Termo de Contrato para Licitação e Contratação Direta – Compras – Lei nº 14.133, de 2021
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação
Atualização: SET/2025

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 n° 14.133, de 2021.*

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

3. CLÁUSULA TERCEIRA – MODELOS DE EXECUÇÃO E GESTÃO CONTRATUAIS

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*** *(****xxxxxxxxx****).*

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.

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Modelo de Termo de Contrato para Licitação e Contratação Direta – Compras – Lei nº 14.133, de 2021
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação
Atualização: SET/2025

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 readequação do cronograma fixado para o contrato.*

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

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, adotará 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 n.º 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 Carmópolis de Minas, 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-

Câmara Nacional de Modelos de Licitações e Contratos da Consultoria-Geral da União
Modelo de Termo de Contrato para Licitação e Contratação Direta – Compras – Lei nº 14.133, de 2021
Aprovado pela Secretaria de Gestão e Inovação
Identidade visual pela Secretaria de Gestão e Inovação
Atualização: SET/2025