

TERMO DE REFERENCIA

1. OBJETO

O presente Termo de Referência tem por objeto a aquisição de mobiliário destinado à Secretaria Municipal de Assistência Social do Município de Florestópolis/PR, visando atender às necessidades de estruturação, organização e adequação dos ambientes utilizados pela Secretaria para o desenvolvimento de suas atividades administrativas e de atendimento aos usuários dos serviços socioassistenciais.

A contratação compreende o fornecimento de mobiliários diversos, tais como mesas, cadeiras, armários e demais itens necessários, conforme especificações técnicas, quantitativos e condições estabelecidas neste Termo de Referência.

Os mobiliários deverão ser novos, de primeiro uso, possuir qualidade, resistência, durabilidade e acabamento adequado, garantindo melhores condições de trabalho aos servidores, maior conforto aos usuários e eficiência na prestação dos serviços públicos desenvolvidos pela Secretaria Municipal de Assistência Social.

2. JUSTIFICATIVA

A presente contratação justifica-se pela necessidade de aquisição de mobiliário destinado à Secretaria Municipal de Assistência Social do Município de Florestópolis/PR, visando proporcionar melhores condições de trabalho aos servidores e garantir ambientes adequados, organizados e funcionais para o atendimento da população.

A demanda decorre da necessidade de substituição de mobiliários que apresentam desgaste decorrente do uso contínuo, bem como da complementação da estrutura existente, possibilitando a adequada organização dos espaços administrativos e dos locais destinados ao desenvolvimento das atividades socioassistenciais.

A disponibilização de mesas, cadeiras, armários e demais mobiliários contribuirá para a melhoria da infraestrutura da Secretaria, proporcionando maior conforto, ergonomia, segurança e eficiência na execução das atividades diárias, além de favorecer um atendimento mais adequado aos usuários dos serviços públicos.

Dessa forma, a aquisição mostra-se necessária para assegurar a continuidade e a qualidade dos serviços prestados pela Secretaria Municipal de Assistência Social, atendendo aos princípios da eficiência, economicidade e interesse público estabelecidos na Lei Federal nº 14.133/2021.

3. UNIDADE REQUISITANTE

Secretaria Municipal de Assistência Social

4. ITENS E ESPECIFICAÇÕES

Conforme especificações na tabela abaixo:

ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	QUANT.	VALOR MÁX. UNIT.	VALOR MÁX. TOTAL
1	MESA EM L DELTA FRONTAL EM AÇO ESTAÇÃO INDIVIDUAL DE TRABALHO FORMATO DELTA FRONTAL EM AÇO. MEDIDAS APROXIMADAS: 740MM (ALTURA) X 1300MM (LARGURA E) X 1300MM (LARGURA D) X 600MM (PROFUNDIDADE). TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS (M6) ROSQUEADAS AO TAMPO E PARAFUSOS M6X12. O TAMPO POSSUI DOIS Furos PARA PASSAGEM DE FIO SENDO UM Furo NO VÉRTICE E UM Furo NO LADO RETO. PAINEL FRONTAL COM 350MM DE ALTURA, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DE 0.9MM COM PERFURAÇÃO ESTAMPADA NO FORMATO DE OBLONGOS MEDINDO 8X6. ESTRUTURA EM COLUNAS METÁLICAS COMPOSTAS DE CHAPA CONFORMADAS DE ESPESSURA 0.9MM HORIZONTAL COM DISTÂNCIA ENTRE SI DE 50MM, FORMANDO ASSIM DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. SUPORTE SUPERIOR EM CHAPA CONFORMADA DE 2MM. BASE CONFECCIONADA COM CHAPA DE AÇO CARBONO COM ESPESSURA DE 1.5MM REPUXADA. CALHA DE FECHAMENTO EXTERNO SACÁVEL CONFECCIONADA EM CHAPA METÁLICA 0.9MM DOBRADA. SISTEMA DE UNIÃO ENTRE AS PEÇAS ATRAVÉS DE SOLDA MIG MAG. NIVELADORES COM DIMENSÃO DE 27MM E ALTURA DE 15MM, INJETADAS EM POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 5/16” X 1” SEXTAVADO. PARA FIXAÇÃO DO TAMPO UTILIZA-SE PARAFUSOS M6X12 E PARAFUSOS MINIFIX COM TAMBOR DE GIRO DE 15MM COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20 PARA UNIÃO DAS ESTRUTURAS AO PAINEL FRONTAL. PÉS DE CANTO CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO CARBONO 0.9MM, DOBRADA E ESTAMPADA, REPUXOS PARA ROSCA M6X1 PARA FIXAÇÃO DOS PAINÉIS FRONTAIS, CALHA SACÁVEL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, NIVELADORES COM DIMENSÃO DE 22MM E ALTURA DE 15MM, INJETADAS EM POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 1/4” X 1” SEXTAVADO. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA	UNI	2	R\$ 3.494,17	R\$ 6.988,34

30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. GAVETEIRO DE AÇO FIXO 02 GAVETAS: DIMENSÕES DO GAVETEIRO: 400 (LARGURA) X 423 (PROFUNDIDADE) X 240 (ALTURA) CONSTITUÍDO POR FRENTE DE GAVETA CONFECCIONADA EM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 1MM EM TODO CONTORNO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, ACABAMENTO EM CORES SÓLIDAS E MADEIRADAS, COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FECHADURA COM ACABAMENTO CROMADO, COM APLICAÇÃO NA PRIMEIRA GAVETA, POSSIBILITANDO O TRAVAMENTO LATERAL DAS GAVETAS SIMULTANEAMENTE. CONTÉM 02 PEÇAS DE CHAVES COM CAPA PLÁSTICA “ESCAMOTEÁVEL” COM ACABAMENTO PRETO, DUPLA FACE E EXTRAÇÃO, ROTAÇÃO DE 180°, CILINDRO COM CORPO DE 20 MM DE COMPRIMENTO E DIÂMETRO DE 19MM COM 2(DUAS) ABAS PARA FIXAÇÃO, QUE É FEITO NA FRENTE DO GAVETEIRO. CORPO DO GAVETEIRO CONFECCIONADO EM CHAPA AÇO 24(0,60MM). SUPORTES LATERAIS PARA CORREDIÇA COM ROLDANAS EM NYLON, FIXADOS POR SOLDA POR RESISTÊNCIA (TIPO PONTO). GAVETAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO SAE 1006 A 1008 COM 0,6MM DE ESPESSURA, COM PINTURA EPÓXI A PÓ NA COR CRISTAL, CORREDIÇAS DE 400MM DE COMPRIMENTO, FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, PINTADAS NA COR DAS GAVETAS, ROLDANAS EM NYLON, CORREDIÇAS FIXADAS AO CORPO DO GAVETEIRO POR MEIO DE REBITE TIPO POP. TRAVA CONFECCIONADA EM PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO E SUPORTE EM AÇO PARA AÇIONAMENTO E ALOJAMENTO DO PINO DA FECHADURA. PUXADORES CONFECCIONADOS EM ZAMAK NA COR ALUMÍNIO. TODAS AS PEÇAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA COM ASSINATURA DIGITAL, 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 OFICIAL DO FABRICANTE E FICHA TÉCNICA COM IDENTIFICAÇÃO DA MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO. SE SURGIREM DÚVIDAS OU DIFICULDADES PARA A AVALIAÇÃO DOS PRODUTOS VIA CATÁLOGO E FICHA TÉCNICA, SERÁ				
--	--	--	--	--

	SOLICITADA UMA AMOSTRA DE CADA ITEM AO VENCEDOR PRELIMINAR DO CERTAME. ESTE DEVERÁ APRESENTAR AS AMOSTRAS EM 8 DIAS CORRIDOS. APRESENTAR ATESTADO DE CAPACIDADE TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE OU DO LICITANTE COMPATÍVEL COM PRODUTO LICITADO. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: IBAMA – CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE DO MOBILIÁRIO OU LICITANTE, ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). FSC – CADEIA DE CUSTÓDIA FLORESTAL FSC EM NOME DO FABRICANTE. NR 17 MOVEIS -LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. NBR 17088:2023 CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A ENSAIO NÉVOA SALINA – MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8095:2015-ENSAIO EXPOSIÇÃO À UMIDADE SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORA. NBR 8096:1983 - ENSAIO EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÉTODO DE ENSAIO - 24 CICLOS EQUIVALENTES A 576 HORAS. NBR 8096:1983 – ENSAIO EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE MÉTODO DE ENSAIO - 24 CICLOS EQUIVALENTES A 576 HORAS 13966:2008 - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – MESAS. NBR ISO 4628-3:2015 - 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.				
2	GAVETEIRO VOLANTE 2 GAVETAS+PASTA GAVETEIRO VOLANTE COM TRÊS GAVETAS. DIMENSÕES: 400 (LARGURA) X 485 (PROFUNDIDADE) X 550 (ALTURA). TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, ACABAMENTO NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO DO TAMPO, (CORES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. CORPO (2 LATERAIS, BASE E FUNDO) CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA DE 1,0MM NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO, (CORES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. 03 FRENTES DE GAVETA S SENDO UMA PARA PASTA CONFECCIONADAS COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE	UNID	3	R\$ 2.186,22	R\$ 6.558,66

REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO, (CORES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FECHADURA COM ACABAMENTO CROMADO, COM APLICAÇÃO NA PRIMEIRA GAVETA, POSSIBILITANDO O TRAVAMENTO LATERAL DAS GAVETAS SIMULTANEAMENTE. CONTÉM 02 PEÇAS DE CHAVES COM CAPA PLÁSTICA "ESCAMOTEÁVEL" COM ACABAMENTO PRETO, DUPLA FACE E EXTRAÇÃO, ROTAÇÃO DE 180°, CILINDRO COM CORPO DE 20 MM DE COMPRIMENTO E DIÂMETRO DE 19MM COM 2(DUAS) ABAS PARA FIXAÇÃO, QUE É FEITO NA FRENTE DO GAVETEIRO. TRAVA CONFECCIONADA EM PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO. PUXADORES METÁLICOS CONFECCIONADOS EM ZAMAK. GAVETAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO SAE 1006 A 1008 COM 0,6MM DE ESPESSURA, COM PINTURA EPÓXI A PÓ NA COR CRISTAL, CORREDIÇAS DE 400MM DE COMPRIMENTO, FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA NA COR DAS GAVETAS, ROLDANAS EM NYLON, CORREDIÇAS FIXADAS AS LATERAIS DO GAVETEIRO POR MEIO DE PARAFUSOS CHIP CABEÇA CHATA PHILLPS COM ACABAMENTO BI CROMATIZADO. RODÍZIOS DUPLOS CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO NA COR PRETA, COM EIXO GIRATÓRIO E BASE DE FIXAÇÃO EM CHAPA ESTAMPADA, FIXADOS AO MÓVEL POR MEIO DE PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES CABEÇA PANELA. LATERAIS E MONTANTES FIXADOS POR MEIO DE TAMBOR DE GIRO DE 15MM EM AÇO ZAMAK COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20MM, POSSUINDO AINDA CAVILHAS DE MADEIRA DE Ø8X30MM, E DEMAIS PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES COM ACABAMENTO BI CROMATIZADO. TAMPÓS E LATERAIS FIXADOS POR MEIO DE TAMBOR DE GIRO DE 15MM EM AÇO ZAMAK COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20MM, POSSUINDO AINDA CAVILHAS DE MADEIRA DE Ø8X30MM, E DEMAIS PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES COM ACABAMENTO BI CROMATIZADO. AS GAVETAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA COM ASSINATURA DIGITAL, 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 OFICIAL DO FABRICANTE E FICHA TÉCNICA COM IDENTIFICAÇÃO DA MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO. SE SURGIREM DÚVIDAS OU DIFICULDADES PARA A AVALIAÇÃO DOS PRODUTOS VIA CATÁLOGO E FICHA TÉCNICA, SERÁ SOLICITADA UMA AMOSTRA DE CADA ITEM AO VENCEDOR PRELIMINAR DO CERTAME. ESTE DEVERÁ APRESENTAR AS AMOSTRAS EM 8 DIAS CORRIDOS.				
---	--	--	--	--

	APRESENTAR ATESTADO DE CAPACIDADE TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE OU DO LICITANTE COMPATÍVEL COM PRODUTO LICITADO. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: IBAMA – CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS(CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE DO MOBILIÁRIO OU LICITANTE, ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). FSC – CADEIA DE CUSTÓDIA FLORESTAL FSC EM NOME DO FABRICANTE. NR 17 MOVEIS -LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A ENSAIO NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8095:2015 - ENSAIO EXPOSIÇÃO À UMIDADE SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8096:1983 ENSAIO - EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÉTODO DE ENSAIO - 24 CICLOS EQUIVALENTES A 576 HORAS. ABNT NBR 13961:2010 - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – ARMÁRIOS.				
3	ARMARIO BAIXO CREDENCE DUPLO ARMÁRIO BAIXO CREDENCE COM 4 PORTAS E 1 PRATELEIRA POR PAR DE PORTAS. DIMENSÕES: 1600MM (LARGURA) X 500MM (PROFUNDIDADE) X 740MM (ALTURA). TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELLO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTORNO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSOARMARIO BAIXO CREDENCE DUPLO ARMÁRIO BAIXO CREDENCE COM 4 PORTAS E 1 PRATELEIRA POR PAR DE PORTAS. DIMENSÕES: 1600MM (LARGURA) X 500MM (PROFUNDIDADE) X 740MM (ALTURA). TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELLO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTORNO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO IBAMA – CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE DO MOBILIÁRIO OU LICITANTE, ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). FSC – CADEIA DE CUSTÓDIA FLORESTAL FSC EM NOME DO FABRICANTE.	UNID	1	R\$ 4.978,93	R\$ 4.978,93

	NR 17 MOVEIS -LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A ENSAIO NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8095:2015 - ENSAIO EXPOSIÇÃO À UMIDADE SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8096:1983 ENSAIO - EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÉTODO DE ENSAIO - 24 CICLOS EQUIVALENTES A 576 HORAS.				
4	MESA REUNIÃO REDONDA TAMPO 25MM MESA REUNIÃO REDONDA COM ESTRUTURA EM AÇO. DIMENSÕES: 1200MM / 1200 (DIÂMETRO) X 740MM. TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, ACABAMENTO NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO DO TAMPO, (CORES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS (M6) ROSQUEADAS AO TAMPO E PARAFUSOS M6X45. ESTRUTURA METÁLICA TIPO X COM BASE HORIZONTAL ESTAMPADA E REPUXADA "SEM PONTEIRAS" EM CHAPA DE AÇO DE 1,5 MM DE ESPESSURA COM SUPORTE EM CHAPA DE AÇO CARBONO COM BUCHAS ROSCADAS PARA NIVELADOR 5/16 DOTADA DE SAPATA NIVELADORA NA BASE HORIZONTAL, POSSUI ESTRUTURA TUBULAR 20X20MM TIPO X REFORÇANDO ASSIM A BASE, TUBO CENTRAL CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 4", COM ESPESSURA DE 1,2 MM A FIXAÇÃO ENTRE A BASE E O TUBO CENTRAL É FEITO POR MEIO DE SOLDA MIG MAG. A BASE SUPERIOR HORIZONTAL EM FORMATO "X" CONFECCIONADA EM TUBO RETANGULAR DE 20 X 30 X 1,2 MM. TODAS AS PARTES METÁLICAS SOLDADAS SÃO FEITAS COM SOLDA MIG MAG PARA MAIOR RESISTÊNCIA. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA COM ASSINATURA DIGITAL, 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 OFICIAL DO FABRICANTE E FICHA TÉCNICA COM IDENTIFICAÇÃO DA MARCA, LINHA/MODELO E	UNI	1	R\$ 2.353,95	R\$ 2.353,95

	CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO. SE SURGIREM DÚVIDAS OU DIFICULDADES PARA A AVALIAÇÃO DOS PRODUTOS VIA CATÁLOGO E FICHA TÉCNICA, SERÁ SOLICITADA UMA AMOSTRA DE CADA ITEM AO VENCEDOR PRELIMINAR DO CERTAME. ESTE DEVERÁ APRESENTAR AS AMOSTRAS EM 8 DIAS CORRIDOS. APRESENTAR ATESTADO DE CAPACIDADE TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE OU DO LICITANTE COMPATÍVEL COM PRODUTO LICITADO. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: IBAMA – CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE DO MOBILIÁRIO OU LICITANTE, ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). FSC – CADEIA DE CUSTÓDIA FLORESTAL FSC EM NOME DO FABRICANTE. NR 17 MOVEIS -LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A ENSAIO NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8095:2015 - ENSAIO EXPOSIÇÃO À UMIDADE SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8096:1983 ENSAIO - EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÉTODO DE ENSAIO - 24 CICLOS EQUIVALENTES A 576 HORAS.				
5	BALCÃO ATENDIMENTO RETO AÇO DIMENSÕES APROXIMADAS: 1100X1400X680X740. TAMPOS: CONFECCIONADOS EM MDP, ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDOS NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC. TAMPOS RECEBEM FITA DE 2MM EM TODO CONTO, ACABAMENTO NAS CORES SEMELHANTES AO REVESTIMENTO DO TAMPO (CORES SÓLIDAS E MADEIRADAS). FIXAÇÃO AOS PÉS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS M6 E PARAFUSOS M6X12. PAINÉIS FRONTAIS DE AÇO: CONFECCIONADOS NO MESMO MATERIAL DOS PÉS, CONFECCIONADA COM CHAPA DE AÇO CARBONO COM ESPESSURA DE 1.5MM ESTRUTURA - PÉS LATERAIS / CENTRAL INFERIOR E SUPERIOR: COLUNAS METÁLICAS COMPOSTAS DE CHAPA CONFORMADAS DE ESPESSURA 0.9MM HORIZONTAL COM DISTÂNCIA ENTRE SI DE 50MM, FORMANDO ASSIM DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. SUPORTE SUPERIOR EM CHAPA CONFORMADA DE 2MM. BASE CONFECCIONADA COM CHAPA DE AÇO CARBONO COM ESPESSURA DE 1.5MM REPUXADA. CALHA DE FECHAMENTO EXTERNO SACÁVEL CONFECCIONADA EM CHAPA METÁLICA 0,9MM DOBRADA. SISTEMA DE UNIÃO ENTRE AS PEÇAS ATRAVÉS DE SOLDA MIG MAG. NIVELADORES COM DIMENSÃO DE 27MM E ALTURA DE 15MM, INJETADAS EM POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 5/16" X 1" SEXTAVADO. PARA FIXAÇÃO DO TAMPO UTILIZA-SE PARAFUSOS M6X12 E PARAFUSOS MINIFIX COM TAMBOR DE GIRO DE 15MM COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20 PARA UNIÃO DAS ESTRUTURAS AO PAINEL FRONTAL. TRATAMENTO SUPERFICIAL TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FÓSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS E QUE A PRÓPRIA	UNID	1	R\$ 4.909,23	R\$ 4.909,23

	INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA COM ASSINATURA DIGITAL, 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 OFICIAL DO FABRICANTE E FICHA TÉCNICA COM IDENTIFICAÇÃO DA MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO. SE SURGIREM DÚVIDAS OU DIFICULDADES PARA A AVALIAÇÃO DOS PRODUTOS VIA CATÁLOGO E FICHA TÉCNICA, SERÁ SOLICITADA UMA AMOSTRA DE CADA ITEM AO VENCEDOR PRELIMINAR DO CERTAME. ESTE DEVERÁ APRESENTAR AS AMOSTRAS EM 8 DIAS CORRIDOS. APRESENTAR ATESTADO DE CAPACIDADE TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE OU DO LICITANTE COMPATÍVEL COM PRODUTO LICITADO. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: IBAMA – CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE DO MOBILIÁRIO OU LICITANTE, ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). FSC – CADEIA DE CUSTÓDIA FLORESTAL FSC EM NOME DO FABRICANTE. NR 17 MOVEIS -LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A ENSAIO NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8095:2015 - ENSAIO EXPOSIÇÃO À UMIDADE SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8096:1983 ENSAIO - EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÉTODO DE ENSAIO - 24 CICLOS EQUIVALENTES A 576 HORAS.				
6	MESA EM L DELTA FRONTAL EM AÇO COM GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS COM CHAVE E CORPO DE AÇO ESTAÇÃO INDIVIDUAL DE TRABALHO FORMATO DELTA FRONTAL EM AÇO. MEDIDAS APROXIMADAS:	UNID	1	R\$ 5.629,20	R\$ 5.629,20

740MM (ALTURA) X 1500MM (LARGURA E) X 1500MM (LARGURA D) X 600MM (PROFUNDIDADE). TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS (M6) ROSQUEADAS AO TAMPO E PARAFUSOS M6X12. O TAMPO POSSUI DOIS FUROS PARA PASSAGEM DE FIO SENDO UM FURO NO VÉRTICE E UM FURO NO LADO RETO. PAINEL FRONTAL COM 350MM DE ALTURA, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DE 0.9MM COM PERFURAÇÃO ESTAMPADA NO FORMATO DE OBLONGOS MEDINDO 8X6. ESTRUTURA EM COLUNAS METÁLICAS COMPOSTAS DE CHAPA CONFORMADAS DE ESPESSURA 0.9MM HORIZONTAL COM DISTÂNCIA ENTRE SI DE 50MM, FORMANDO ASSIM DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. SUPORTE SUPERIOR EM CHAPA CONFORMADA DE 2MM. BASE CONFECCIONADA COM CHAPA DE AÇO CARBONO COM ESPESSURA DE 1.5MM REPUXADA. CALHA DE FECHAMENTO EXTERNO SACÁVEL CONFECCIONADA EM CHAPA METÁLICA 0.9MM DOBRADA. SISTEMA DE UNIÃO ENTRE AS PEÇAS ATRAVÉS DE SOLDA MIG MAG. NIVELADORES COM DIMENSÃO DE 27MM E ALTURA DE 15MM, INJETADAS EM POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 5/16” X 1” SEXTAVADO. PARA FIXAÇÃO DO TAMPO UTILIZA-SE PARAFUSOS M6X12 E PARAFUSOS MINIFIX COM TAMBOR DE GIRO DE 15MM COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20 PARA UNIÃO DAS ESTRUTURAS AO PAINEL FRONTAL. PÉS DE CANTO CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO CARBONO 0.9MM, DOBRADA E ESTAMPADA, REPUXOS PARA ROSCA M6X1 PARA FIXAÇÃO DOS PAINÉIS FRONTAIS, CALHA SACÁVEL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, NIVELADORES COM DIMENSÃO DE 22MM E ALTURA DE 15MM, INJETADAS EM POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 1/4” X 1” SEXTAVADO. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. GAVETEIRO DE AÇO FIXO 02 GAVETAS: DIMENSÕES DO GAVETEIRO: 400 (LARGURA) X 423 (PROFUNDIDADE) X 240 (ALTURA) CONSTITUÍDO POR FRENTE DE GAVETA CONFECCIONADA EM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 1MM EM TODO CONTO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, ACABAMENTO EM CORES SÓLIDAS E MADEIRADAS, COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FECHADURA COM ACABAMENTO CROMADO, COM APLICAÇÃO NA PRIMEIRA GAVETA, POSSIBILITANDO O TRAVAMENTO LATERAL DAS GAVETAS SIMULTANEAMENTE. CONTÉM 02 PEÇAS DE CHAVES COM CAPA PLÁSTICA “ESCAMOTEÁVEL” COM ACABAMENTO PRETO, DUPLA FACE E EXTRAÇÃO, ROTAÇÃO DE 180°, CILINDRO COM CORPO DE 20 MM DE COMPRIMENTO E DIÂMETRO DE 19MM COM 2(DUAS) ABAS PARA FIXAÇÃO, QUE É FEITO NA FRENTE DO GAVETEIRO. CORPO DO GAVETEIRO CONFECCIONADO EM CHAPA AÇO 24(0,60MM). SUPORTES LATERAIS PARA				
---	--	--	--	--

CORREDIÇA COM ROLDANAS EM NYLON, FIXADOS POR SOLDA POR RESISTÊNCIA (TIPO PONTO). GAVETAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO SAE 1006 A 1008 COM 0,6MM DE ESPESSURA, COM PINTURA EPÓXI A PÓ NA COR CRISTAL, CORREDIÇAS DE 400MM DE COMPRIMENTO, FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, PINTADAS NA COR DAS GAVETAS, ROLDANAS EM NYLON, CORREDIÇAS FIXADAS AO CORPO DO GAVETEIRO POR MEIO DE REBITÉ TIPO POP. TRAVA CONFECCIONADA EM PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO E SUPORTE EM AÇO PARA ACIONAMENTO E ALOJAMENTO DO PINO DA FECHADURA. PUXADORES CONFECCIONADOS EM ZAMAK NA COR ALUMÍNIO. TODAS AS PEÇAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA COM ASSINATURA DIGITAL, 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 OFICIAL DO FABRICANTE E FICHA TÉCNICA COM IDENTIFICAÇÃO DA MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO. SE SURGIREM DÚVIDAS OU DIFICULDADES PARA A AVALIAÇÃO DOS PRODUTOS VIA CATÁLOGO E FICHA TÉCNICA, SERÁ SOLICITADA UMA AMOSTRA DE CADA ITEM AO VENCEDOR PRELIMINAR DO CERTAME. ESTE DEVERÁ APRESENTAR AS AMOSTRAS EM 8 DIAS CORRIDOS. APRESENTAR ATESTADO DE CAPACIDADE TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE OU DO LICITANTE COMPATIVEL COM PRODUTO LICITADO. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: IBAMA – CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS(CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE DO MOBILIÁRIO OU LICITANTE, ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). FSC – CADEIA DE CUSTÓDIA FLORESTAL FSC EM NOME DO FABRICANTE. NR 17 MOVEIS -LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A				
--	--	--	--	--

	ENSAIO NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8095:2015 - ENSAIO EXPOSIÇÃO À UMIDADE SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8096:1983 ENSAIO - EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÉTODO DE ENSAIO - 24 CICLOS EQUIVALENTES A 576 HORAS				
7	ARMÁRIO BAIXO FECHADO SECRETARIA ARMÁRIO BAIXO FECHADO COM 02 PRATELEIRAS, SENDO 01 MÓVEL E 01 FIXA. DIMENSÕES: 900MM (LARGURA) X 435MM (PROFUNDIDADE) X 740MM (ALTURA). TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELLO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTORNO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. CORPO (02 LATERAIS, BASE, FUNDO E 02 PRATELEIRAS) CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELLO FSC, COM FITA DE 1,0MM, COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. DUAS PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELLO FSC, COM FITA PS DE 2MM, COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL, PUXADORES METÁLICOS CONFECCIONADOS EM ZAMAK, FECHADURA TAMBOR E DOBRADIÇAS DE 110°. O RODAPÉ METÁLICO É CONFECCIONADO EM TUBO 40X20MM, NIVELADORES INJETADOS EM POLIURETANO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 5/16X1” SEXTAVADO. FIXADO NA BASE COM PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES. A FIXAÇÃO DAS LATERAIS, BASE E TAMPO FIXADOS POR MEIO DE TAMBOR DE GIRO DE 15MM EM AÇO ZAMAK COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20MM, POSSUINDO AINDA CAVILHAS DE MADEIRA DE Ø8X30MM, E DEMAIS PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES COM ACABAMENTO BI CROMATIZADO. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FÓSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA COM ASSINATURA DIGITAL, 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	UNID	1	R\$ 2.247,20	R\$ 2.247,20

	PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. APRESENTAR CATÁLOGO OFICIAL DO FABRICANTE E FICHA TÉCNICA COM IDENTIFICAÇÃO DA MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO. SE SURGIREM DÚVIDAS OU DIFICULDADES PARA A AVALIAÇÃO DOS PRODUTOS VIA CATÁLOGO E FICHA TÉCNICA, SERÁ SOLICITADA UMA AMOSTRA DE CADA ITEM AO VENCEDOR PRELIMINAR DO CERTAME. ESTE DEVERÁ APRESENTAR AS AMOSTRAS EM 8 DIAS CORRIDOS. APRESENTAR ATESTADO DE CAPACIDADE TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE OU DO LICITANTE COMPATÍVEL COM PRODUTO LICITADO. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: IBAMA – CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS(CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE DO MOBILIÁRIO OU LICITANTE, ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). FSC – CADEIA DE CUSTÓDIA FLORESTAL FSC EM NOME DO FABRICANTE. NR 17 MOVEIS -LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A ENSAIO NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8095:2015 - ENSAIO EXPOSIÇÃO À UMIDADE SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8096:1983 ENSAIO - EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÉTODO DE ENSAIO - 24 CICLOS EQUIVALENTES A 576 HORAS.				
8	ARMARIO CREDENCE TRIPLO ARMÁRIO BAIXO CREDENCIAL COM 6 PORTAS, E 1 PRATELEIRA POR PAR DE PORTAS COM FECHAMENTO CREMONA E DOBRADIÇA 270°, DIMENSÕES: 2700MM (LARGURA) X 435MM (PROFUNDIDADE) X 740MM (ALTURA). TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. CORPO (02 LATERAIS, BASE, FUNDO E 02 PRATELEIRAS) CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA DE 1,0MM, COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. 06 PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDA NAS	UNID	2	R\$ 7.460,79	R\$ 14.921,58

DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM, COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL, PUXADORES METÁLICOS CONFECCIONADOS EM ZAMAK, FECHADURA COM TRAVAMENTO SUPERIOR E INFERIOR (CREMONA) E DOBRADIÇA COM ABERTURA 270°. O RODAPÉ METÁLICO É CONFECCIONADO EM TUBO 40X20MM, NIVELADORES INJETADOS EM POLIURETANO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 5/16X1"SEXTAVADO. FIXADO NA BASE COM PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES. A FIXAÇÃO DAS LATERAIS, BASE E TAMPO FIXADOS POR MEIO DE TAMBOR DE GIRO DE 15MM EM AÇO ZAMAK COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20MM, POSSUINDO AINDA CAVILHAS DE MADEIRA DE Ø8X30MM, E DEMAIS PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES COM ACABAMENTO BI CROMATIZADO. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA COM ASSINATURA DIGITAL, 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 OFICIAL DO FABRICANTE E FICHA TÉCNICA COM IDENTIFICAÇÃO DA MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO. SE SURGIREM DÚVIDAS OU DIFICULDADES PARA A AVALIAÇÃO DOS PRODUTOS VIA CATÁLOGO E FICHA TÉCNICA, SERÁ SOLICITADA UMA AMOSTRA DE CADA ITEM AO VENCEDOR PRELIMINAR DO CERTAME. ESTE DEVERÁ APRESENTAR AS AMOSTRAS EM 8 DIAS CORRIDOS. APRESENTAR ATESTADO DE CAPACIDADE TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE OU DO LICITANTE COMPATÍVEL COM PRODUTO LICITADO. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: IBAMA – CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS(CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE DO MOBILIÁRIO OU LICITANTE, ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA).				
--	--	--	--	--

	FSC – CADEIA DE CUSTÓDIA FLORESTAL FSC EM NOME DO FABRICANTE. NR 17 MOVEIS -LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A ENSAIO NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8095:2015 - ENSAIO EXPOSIÇÃO À UMIDADE SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8096:1983 ENSAIO - EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÉTODO DE ENSAIO - 24 CICLOS EQUIVALENTES A 576 HORAS.				
9	MESA REUNIÃO RETANGULAR FRONTAL AÇO MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. DIMENSÕES: 2500MM(LARGURA) X 1100MM (PROFUNDIDADE) X 740MM (ALTURA). TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFORESTAMENTO COM SELO FSC, TAMPO RECEBE FITA DE 2MM EM TODO CONTOURNO, ACABAMENTO NAS CORES SEMELHANTES AO REVESTIMENTO DO TAMPO, TAMPA BASCULANTE CONFECCIONADA EM ALUMÍNIO EXTRUDADO SEM FECHO TOQUE, COM ABERTURA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESCOVA PARA PROTEÇÃO DE FIAÇÃO. MOLDURA FIXADA AO TAMPO POR SUPORTES METÁLICOS LATERAIS, FIXADOS POR PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES. ESPELHO POSSUI MODULAÇÃO DE TOMADAS E RJ (MODELOS FURUKAWA OU SYSTIMAX), SENDO CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO, FIXADO AO CORPO POR MEIO DE ENCAIXE E ABAS DE DOBRA, POSSIBILITANDO ASSIM A MESA REUNIÃO RETANGULAR FRONTAL AÇO MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. DIMENSÕES: 2500MM(LARGURA) X 1100MM (PROFUNDIDADE) X 740MM (ALTURA). TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFORESTAMENTO COM SELO FSC, TAMPO RECEBE FITA DE 2MM EM TODO CONTOURNO, ACABAMENTO NAS CORES SEMELHANTES AO REVESTIMENTO DO TAMPO, TAMPA BASCULANTE CONFECCIONADA EM ALUMÍNIO EXTRUDADO SEM FECHO TOQUE, COM ABERTURA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESCOVA PARA PROTEÇÃO DE FIAÇÃO. MOLDURA FIXADA AO TAMPO POR SUPORTES METÁLICOS LATERAIS, FIXADOS POR PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES. ESPELHO POSSUI MODULAÇÃO DE TOMADAS E RJ (MODELOS FURUKAWA OU SYSTIMAX), SENDO CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO, FIXADO AO CORPO POR MEIO DE ENCAIXE E ABAS DE DOBRA, POSSIBILITANDO ASSIM AFSC – CADEIA DE CUSTÓDIA FLORESTAL FSC EM NOME DO FABRICANTE. NR 17 MOVEIS -LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A ENSAIO NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8095:2015 - ENSAIO EXPOSIÇÃO À UMIDADE SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8096:1983 ENSAIO - EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÉTODO DE ENSAIO - 24 CICLOS EQUIVALENTES A 576 HORAS.	UNID	1	R\$ 6.893,05	R\$ 6.893,05
10	ARMARIO TETO PORTA DE CORRER ARMÁRIO TETO FECHADO PORTA DE CORRER, DIMENSÕES APROXIMADAS: 900 (LARGURA) X 435 (PROFUNDIDADE) X 2100	UNID	3	R\$ 5.860,20	R\$ 17.580,60

(ALTURA). CONFECCIONADO EM MDP, ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE Prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita ps de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "HOT MELT", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. CORPO (02 laterais, base, fundo e 06 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE Prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. COM DUAS PORTAS DE CORRER CONFECCIONADAS NO MESMO MATERIAL DO TAMPO COM ESPESSURA DE 18MM E ACABAMENTO EM FITA PS DE 2MM NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO, (CORES SÓLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL, PUXADORES METÁLICOS, FECHADURA COM PINO DE AVANÇO, TRILHOS CONFECCIONADOS EM ALUMÍNIO EXTRUDADO E ENCAIXADOS A BASE E TAMPO POR PRESSÃO. PORTAS SOBRE POSTAS COM SISTEMA DE ROLDANAS QUE DESLIZAM SOBRE O TRILHO SUAVEMENTE. SUPORTES METÁLICOS CONFECCIONADOS EM AÇO CARBONO COM ESPESSURA DE 2MM, QUE POSSIBILITAM O TRAVAMENTO CORRETO DAS PORTAS. O RODAPÉ METÁLICO É CONFECCIONADO EM TUBO 40X20MM, NIVELADORES INJETADOS EM POLIURETANO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 5/16X1"SEXTAVADO. FIXADO NA BASE COM PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES. A FIXAÇÃO DAS LATERAIS, BASE E TAMPO FIXADOS POR MEIO DE TAMBOR DE GIRO DE 15MM EM AÇO ZAMAK COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20MM, POSSUINDO AINDA CAVILHAS DE MADEIRA DE Ø8X30MM, E DEMAIS PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES COM ACABAMENTO BI CROMATIZADO. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA COM ASSINATURA DIGITAL, 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 OFICIAL DO FABRICANTE E FICHA TÉCNICA COM IDENTIFICAÇÃO DA MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO					
--	--	--	--	--	--

	PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO. SE SURGIREM DÚVIDAS OU DIFICULDADES PARA A AVALIAÇÃO DOS PRODUTOS VIA CATÁLOGO E FICHA TÉCNICA, SERÁ SOLICITADA UMA AMOSTRA DE CADA ITEM AO VENCEDOR PRELIMINAR DO CERTAME. ESTE DEVERÁ APRESENTAR AS AMOSTRAS EM 8 DIAS CORRIDOS. APRESENTAR ATESTADO DE CAPACIDADE TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE OU DO LICITANTE COMPATÍVEL COM PRODUTO LICITADO. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: IBAMA – CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS(CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE DO MOBILIÁRIO OU LICITANTE, ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). FSC – CADEIA DE CUSTÓDIA FLORESTAL FSC EM NOME DO FABRICANTE. NR 17 MOVEIS -LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A ENSAIO NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8095:2015 - ENSAIO EXPOSIÇÃO À UMIDADE SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO - MÍNIMO 1200 HORAS. NBR 8096:1983 ENSAIO - EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÉTODO DE ENSAIO - 24 CICLOS EQUIVALENTES A 576 HORAS.				
11	CADEIRA FIXA 4 PÉS SEM BRAÇO A BASE POSSUI CONFIGURAÇÃO É DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA COM 4 PÉS, FABRICADA EM TUBO DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 25,4MM E PAREDE DE 1,5 MM, E TRAVESSAS DE AÇO CARBONO EM TUBO DE SECÇÃO QUADRADA 20X20 MM COM 1,2 MM DE ESPESSURA. A BASE EM FORMA DE 4 PÉS É FABRICADA PELO PROCESSO DE CURVAMENTO DE TUBOS, POSSUINDO DUAS TRAVESSAS QUE UNEM UMA PERNA À OUTRA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA CONTÉM QUATRO DESLIZADORES FIXOS ARTICULADOS, DESENVOLVIDOS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO, FABRICADOS EM MATERIAL POLIPROPILENO, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O ASSENTO POSSUI CONJUNTO CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS E MONTAGEM. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 35 MM. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 482 MM DE LARGURA E 456 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO. O ENCOSTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA	UNID	3	R\$ 1.357,80	R\$ 4.073,40

PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 33 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 47 MM. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 461 MM DE LARGURA E 414 MM DE ALTURA, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS. A LÂMINA QUE LIGA O ENCOSTO AO ASSENTO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 4,75 MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA MAIOR RESISTÊNCIA. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA COM ASSINATURA DIGITAL, 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 OFICIAL DO FABRICANTE E FICHA TÉCNICA COM IDENTIFICAÇÃO DA MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO. SE SURGIREM DÚVIDAS OU DIFICULDADES PARA A AVALIAÇÃO DOS PRODUTOS VIA CATÁLOGO E FICHA TÉCNICA, SERÁ SOLICITADA UMA AMOSTRA DE CADA ITEM AO VENCEDOR PRELIMINAR DO CERTAME. ESTE DEVERÁ APRESENTAR AS AMOSTRAS EM 8 DIAS CORRIDOS. APRESENTAR ATESTADO DE CAPACIDADE TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE OU DO LICITANTE COMPATÍVEL COM PRODUTO LICITADO. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: IBAMA CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS. CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS - CERTIFICADO DE DISPOSIÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS EMITIDO AO FABRICANTE DO PRODUTO JUNTAMENTE COM OS COMPROVANTES DE ENTREGAS DOS RESÍDUOS. CERTIFICADO COMERC CERTIFICADO DE ENERGIA RENOVÁVEL - COMPROVA QUE A EMPRESA REDUZ QUANTIDADE DE EMISSÃO DE GASES DE EFEITO ESTUFA PELA UTILIZAÇÃO DE FONTES RENOVÁVEIS. LICENÇA DE OPERAÇÃO DE REGULARIZAÇÃO - LICENÇA AMBIENTAL DE OPERAÇÃO. LAUDO EMITIDO POR PROFISSIONAL CERTIFICADO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA E PORTARIA VIGENTES, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. NBR 8797: 2022 - DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE A COMPRESSÃO À 50% RESULTADO MÁXIMO: 24%. NBR 8910:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO - RESULTADO MÍNIMO: 6 KPA. NBR 12060: 1991 - DENSIDADE EM MALHAS - DENSIDADE PARA CURSOS MÍNIMO DE 7/CM E COLUNAS - MÍNIMO DE 8/CM.				
--	--	--	--	--

	NBR 14099:2023 - DETERMINAÇÃO DE ESPESSURA - ESPESSURA MÍNIMA DE 0,60MM. RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8095:2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA MÍNIMO DE 1700 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8096:1983 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÍNIMO DE 20 CICLOS. RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443:2008 - ESPESSURA DE CAMARA SECA - MÍNIMO DE 80 MICRAS.				
12	APROXIMADAS DE 459MM DE LARGURA POR 550 MM DE ALTURA. NA CONFIGURAÇÃO PRESIDENTE, A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É COMPOSTA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER, FIXADA A UMA MOLDURA DE PLÁSTICO POR MEIO DE GRAMPOS. ESSA MOLDURA É ACOPLADA AO ENCOSTO DA CADEIRA ATRAVÉS DE CLIQUES DE ENCAIXE INTERNOS, OCULTANDO TODOS OS PARAFUSOS E ENGATES. O RESULTADO É UMA PARTE TRASEIRA DO ENCOSTO SEM QUAISQUER SINAIS VISÍVEIS DE PARAFUSOS OU PERFIS DE ENCAIXE. A LÂMINA QUE LIGA O ENCOSTO AO ASSENTO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 6,35 MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA UMA MAIOR RESISTÊNCIA. POSSUI APOIO LOMBAR REGULÁVEL FABRICADO EM UMA MISTURA DE POLIPROPILENO E EVA. ESTE APOIO É POSICIONADO ATRÁS DA SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO, E PERMITE UM AJUSTE NA ALTURA EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. AS DIMENSÕES DE APOIO LOMBAR SÃO DE APROXIMADAMENTE 256 MM DE COMPRIMENTO E 77 MM DE ALTURA. O APOIO DE CABEÇA É FABRICADO EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, ATRAVÉS DO PROCESSO DE INJEÇÃO. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É FORMADA PELA MESMA TELA DO ENCOSTO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 28 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/-10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 20 MM. POSSUI REGULAGEM DE ANGULAÇÃO DE ATÉ 130°, DE ALTURA ABRANGENDO UMA FAIXA APROXIMADA DE 70 MM E DE AVANÇO ABRANGENDO UMA FAIXA APROXIMADA DE 50 MM, PERMITINDO QUE SEJAM REALIZADOS DIFERENTES AJUSTES DE ACORDO COM O BIÓTIPO DO USUÁRIO. SUAS DIMENSÕES SÃO DE APROXIMADAMENTE 170 MM DE ALTURA E 300 MM DE LARGURA. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA COM ASSINATURA DIGITAL, 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 OFICIAL DO FABRICANTE E FICHA TÉCNICA COM IDENTIFICAÇÃO DA MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO. SE SURGIREM DÚVIDAS OU DIFICULDADES PARA A AVALIAÇÃO DOS PRODUTOS VIA CATÁLOGO E FICHA TÉCNICA, SERÁ SOLICITADA UMA AMOSTRA DE CADA ITEM AO VENCEDOR PRELIMINAR DO CERTAME. ESTE DEVERÁ APRESENTAR AS AMOSTRAS EM 8 DIAS CORRIDOS. APRESENTAR ATESTADO DE CAPACIDADE TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE OU DO LICITANTE COMPATÍVEL COM PRODUTO LICITADO.	UNID	3	R\$ 3.842,72	R\$ 11.528,16

PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: IBAMA CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS. CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS - CERTIFICADO DE DISPOSIÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS EMITIDO AO FABRICANTE DO PRODUTO JUNTAMENTE COM OS COMPROVANTES DE ENTREGAS DOS RESÍDUOS. CERTIFICADO COMERC CERTIFICADO DE ENERGIA RENOVÁVEL - COMPROVA QUE A EMPRESA REDUZ QUANTIDADE DE EMISSÃO DE GASES DE EFEITO ESTUFA PELA UTILIZAÇÃO DE FONTES RENOVÁVEIS. LICENÇA DE OPERAÇÃO DE REGULARIZAÇÃO - LICENÇA AMBIENTAL DE OPERAÇÃO. LAUDO EMITIDO POR PROFISSIONAL CERTIFICADO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA E PORTARIA VIGENTES, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. ASTM D2261:2017 MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO DE TECIDOS PELO PROCEDIMENTO DE LINGUETA "RASGO DA TRAMA: MÁXIMO DE 13 KGF - RASGO URDUME: MÁXIMO 17 KGF". ISO 13934 -1:2016 DETERMINAÇÃO DE FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA SENTIDO TRANSVERSAL: FORÇA MÁXIMA 1100N E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA: 120% SENTIDO LONGITUDINAL: FORÇA MÁXIMA 1600N E ALONGAMENTO 54,0% RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA MÍNIMO DE 1900 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8095:2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÍNIMO DE 1700 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8096:1983 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÍNIMO DE 20 CICLOS. RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443:2008 - ESPESSURA DE CÂMARA SECA - MÍNIMO DE 80 MICRAS.					
VALOR MÁXIMO DO LOTE: R\$ 88.662,30 (OITENTA E OITO MIL, SEISCENTOS E SESSENTA E DOIS REAIS E TRINTA CENTAVOS)					

5. PRAZO DE VIGÊNCIA E EXECUÇÃO

O prazo de vigência da contratação será de 12 (doze) meses, contados a partir da data de assinatura do instrumento contratual ou documento equivalente, podendo ser prorrogado nos termos da Lei Federal nº 14.133/2021, quando presentes os requisitos legais.

A execução da contratação ocorrerá mediante o fornecimento dos mobiliários conforme a necessidade da Secretaria Municipal de Assistência Social, de forma parcelada ou conforme solicitação da Administração, mediante emissão da respectiva Ordem de Fornecimento.

A empresa contratada deverá realizar a entrega dos itens no prazo estabelecido no Termo de Referência, contado a partir do recebimento da solicitação formal emitida pelo Município, responsabilizando-se pelo transporte, carga, descarga e demais custos necessários para a entrega dos produtos no local indicado pela Administração.

6. FORMA DE PAGAMENTO

O pagamento será efetuado pelo Município de Florestópolis/PR após a entrega dos mobiliários, mediante apresentação da respectiva Nota Fiscal, devidamente atestada pelo servidor responsável pelo acompanhamento e fiscalização da contratação, comprovando o recebimento dos produtos em conformidade com as especificações estabelecidas neste Termo de Referência.

O pagamento será realizado em até 30 (trinta) dias após o recebimento definitivo dos itens e a liquidação da despesa, observadas as normas financeiras e orçamentárias da Administração Pública.

A Nota Fiscal deverá ser emitida em nome do Município de Florestópolis/PR, contendo todas as informações necessárias para a correta identificação do objeto fornecido, ficando o pagamento condicionado à regularidade da documentação fiscal e demais exigências legais aplicáveis.

Caso sejam constatadas irregularidades nos produtos entregues ou na documentação apresentada, o prazo para pagamento ficará suspenso até a devida regularização pela contratada, sem prejuízo das responsabilidades previstas no instrumento contratual.

7. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

A contratada deverá cumprir integralmente as obrigações assumidas, responsabilizando-se pelo fornecimento dos mobiliários de acordo com as especificações, quantitativos e condições estabelecidas neste Termo de Referência e no instrumento contratual.

A empresa deverá fornecer produtos novos, de primeiro uso, em perfeitas condições de uso, qualidade e funcionamento, atendendo às especificações técnicas exigidas pela Administração. Deverá realizar a entrega dos itens dentro do prazo estabelecido, no local indicado pelo Município, responsabilizando-se pelo transporte, carga, descarga e demais custos necessários para a execução do objeto.

A contratada deverá garantir a qualidade, resistência e durabilidade dos mobiliários fornecidos, comprometendo-se a substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, quaisquer produtos que apresentem defeitos, avarias ou estejam em desacordo com as especificações estabelecidas.

Durante toda a execução da contratação, deverá manter as condições de habilitação e qualificação exigidas no procedimento licitatório, bem como cumprir todas as obrigações fiscais, trabalhistas, previdenciárias, comerciais e demais encargos decorrentes do fornecimento.

Deverá ainda atender prontamente às solicitações da Administração, prestar os esclarecimentos necessários, observar as normas técnicas, ambientais e de segurança

aplicáveis, além de responsabilizar-se por eventuais danos causados ao Município ou a terceiros em decorrência da execução do objeto.

Os produtos deverão ser entregues devidamente embalados e protegidos contra danos decorrentes do transporte, garantindo que sejam recebidos em perfeitas condições de uso, ficando a contratada sujeita às penalidades previstas na legislação vigente, no edital e no instrumento contratual em caso de descumprimento das obrigações assumidas.

8. CRITÉRIO DE JULGAMENTO

O critério de julgamento adotado para a presente contratação será o de menor preço por item, considerando que o objeto é composto por diferentes tipos de mobiliários, os quais possuem características e especificações próprias, possibilitando a participação de fornecedores especializados em cada categoria de produto.

A adoção do julgamento por item tem como objetivo ampliar a competitividade do procedimento licitatório, permitindo a participação de um maior número de empresas e possibilitando à Administração obter propostas mais vantajosas, observando os princípios da economicidade, eficiência, isonomia e seleção da proposta mais adequada ao interesse público, conforme estabelece a Lei Federal nº 14.133/2021.

9. GARANTIA, SUPORTE TÉCNICO E INSTALAÇÃO

Os mobiliários fornecidos deverão possuir garantia mínima de 12 (doze) meses contra defeitos de fabricação, vícios de qualidade ou problemas que comprometam sua utilização adequada, contados a partir do recebimento definitivo dos produtos pela Administração.

Durante o período de garantia, a contratada deverá responsabilizar-se pela substituição, reparação ou correção dos itens que apresentarem defeitos ou estiverem em desacordo com as especificações exigidas, sem qualquer ônus para o Município, incluindo despesas relacionadas à retirada, transporte e substituição dos produtos, quando necessário.

A contratada deverá prestar suporte e esclarecimentos sempre que solicitados pela Administração, visando solucionar eventuais problemas relacionados aos produtos fornecidos. Quanto à instalação e montagem, quando houver necessidade em razão das características dos itens adquiridos, estas deverão ser realizadas pela contratada, sem custos adicionais ao Município, garantindo que os mobiliários sejam entregues em condições adequadas de uso.

10. VIGÊNCIA

A vigência da contratação será de 12 (doze) meses, contados a partir da data de assinatura do instrumento contratual ou documento equivalente, podendo ser prorrogada quando houver previsão legal e desde que atendidos os requisitos estabelecidos na Lei Federal nº 14.133/2021.

Durante o período de vigência, a contratada deverá cumprir todas as obrigações assumidas, especialmente quanto ao fornecimento dos mobiliários, observando os prazos, condições e especificações estabelecidas neste Termo de Referência e no instrumento contratual.

A vigência contratual deverá ser suficiente para possibilitar a execução integral do objeto, incluindo eventuais entregas, recebimentos, verificações e cumprimento das obrigações relacionadas à garantia dos produtos fornecidos.

11. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

As despesas decorrentes da presente contratação correrão por conta de recursos destinados à Secretaria Municipal de Assistência Social, conforme dotação orçamentária prevista no orçamento vigente do Município de Florestópolis/PR.

A dotação orçamentária específica, bem como a fonte de recursos correspondente, será informada pelo setor de contabilidade no momento da formalização da contratação, observando a disponibilidade orçamentária e financeira do Município.

A presente contratação encontra-se compatível com o planejamento orçamentário municipal, garantindo a utilização adequada dos recursos públicos destinados ao atendimento das necessidades da Secretaria Municipal de Assistência Social.

Florestópolis, 20 de julho de 2026.

GLEICICLER SIQUEIRA
Secretária de ASSISTENCIA SOCIAL