

**EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 014/2022.**

**SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS.**

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 031/2022.**

**OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL AQUISIÇÃO PARCELADA DE MATERIAIS E EQUIPAMENTOS PERMANENTES EM ATENDIMENTO AOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONVALES.**

**MODALIDADE:** Pregão eletrônico.

**TIPO DE LICITAÇÃO:** Menor preço por lote.

**MODO DE DISPUTA:** Aberto.

**RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS:** a partir das 07h00min (sete) horas do dia 09 de novembro de 2022.

**FIM RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS:** às 07:00 (sete horas) do dia 22 de novembro de 2022.

Não havendo expediente na data supracitada, a data limite para encaminhamento das propostas comerciais, bem como a data para a sessão do Pregão ficará prorrogada para o primeiro dia útil subsequente, nos mesmos horários.

**INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS:** às 09h00 (nove) horas do dia 22 de novembro de 2022.

**REFERÊNCIA DE TEMPO:** horário de Brasília (DF).

**LOCAL:** [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br) "Acesso Identificado"

OBS – TODOS OS ESCLARECIMENTOS, DÚVIDAS, IMPUGNAÇÕES DEVERÃO SER OBRIGATORIAMENTE SOLICITADOS VIA PLATAFORMA DA BNC, ATRAVÉS DO SITE [WWW.BNC.ORG.BR](http://WWW.BNC.ORG.BR). **E SERÃO RESPONDIDOS TAMBÉM VIA SISTEMA, DENTRO DOS PRAZOS.**

**CONSULTAS AO EDITAL E DIVULGAÇÃO DE INFORMAÇÕES:** na internet, nos sites: [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br); [www.convales.mg.gov.br](http://www.convales.mg.gov.br); e telefone (41) 3557 2301 (38) 3635-1185, informações complementares que se fizerem necessárias deverão ser procuradas pelo interessado: no Setor de Compras e Licitações, na Avenida José Fernandes Valadares, nº 375, Bairro Primavera I, Arinos-MG, CEP – 38.680-000 ou e-mail: [licitacao@convales.mg.gov.br](mailto:licitacao@convales.mg.gov.br).

## **PREÂMBULO.**

O CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS - CONVALES, através do Setor de Compras e Licitações, sito a Avenida José Fernandes Valadares, nº 375, Bairro Primavera I, Arinos-MG, TORNA PÚBLICO, para conhecimento de quantos possam interessar que fará realizar **no dia 22 de novembro de 2022 as 09:00h** a licitação, na modalidade de **PREGÃO ELETRÔNICO** - tipo **MENOR LANCE UNITÁRIO**, objetivando o **REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL AQUISIÇÃO PARCELADA DE MATERIAIS E EQUIPAMENTOS PERMANENTES EM ATENDIMENTO AOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONVALES, CONFORME ESPECIFICAÇÕES DESTE EDITAL E SEUS ANEXOS**, que será regido no Decreto Federal nº 10.024, de 20 de setembro de 2019 e nas condições específicas, aplicando-se subsidiariamente, no que couberem, as disposições contidas nas Leis Federais 8.666/1993, 10.520/2002, 147/2014 e 123/06; e demais normas regulamentares aplicáveis à espécie para a modalidade.

### **1 - DISPOSIÇÕES PRELIMINARES.**

1.1 - O Pregão será realizado em sessão pública, por meio da **INTERNET**, mediante condições de segurança - criptografia e autenticação - em todas as suas fases.

1.2 - Os trabalhos serão conduzidos pelo (a) Pregoeiro (a) do CONVALES/MG e Equipe de Apoio, legalmente designados pela Portaria nº 009/2022, mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para a "Plataforma Bolsa Nacional de Compras constante da página eletrônica [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br).

### **2 - DO OBJETO.**

2.1 - A presente licitação tem por objeto é o **REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL AQUISIÇÃO PARCELADA DE MATERIAIS E EQUIPAMENTOS PERMANENTES EM ATENDIMENTO AOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONVALES, CONFORME ESPECIFICAÇÕES DESTE EDITAL E SEUS ANEXOS, CONFORME ESPECIFICAÇÕES DESTE EDITAL E SEUS ANEXOS.**

2.2- Havendo qualquer divergência entre as especificações dos materiais constantes do Sistema [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br) e presentes neste edital, prevalecerão as últimas.

2.3- Licitação do tipo menor lance unitário.

### **3 - ÁREA SOLICITANTE.**

**3.1 – MUNICÍPIOS DO CONVALES**

### **4 - CONSULTAS, ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÃO AO EDITAL.**

4.1 - Cópia deste edital encontra-se disponível na internet, nos [www.convales.mg.gov.br](http://www.convales.mg.gov.br) e [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br).

4.2 - As empresas e/ou representantes que tiverem interesse em participar do certame obrigam-se a acompanhar as publicações referentes ao processo nos sites acima, bem como as publicações no Diário Oficial "Minas Gerais", Diário Oficial da

União, quando for o caso, com vista a possíveis alterações e avisos.

4.3 - Impugnações e esclarecimentos aos termos do Edital poderão ser interpostos por qualquer pessoa, inclusive licitante até 02 (dois) dias úteis que anteceder a abertura das propostas, mediante petição a ser enviada via Plataforma no endereço [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br), dirigidas a Pregoeiro, que deverá decidir sobre a petição, a qual será respondida via sistema na plataforma [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br).

4.4 - A petição deverá ser assinada pelo licitante, acompanhada de cópia de seu documento de identificação e CPF, ou pelo representante legal ou credenciado do licitante, com indicação de sua razão social, número do CNPJ e endereço, número do documento de identificação e CPF do signatário e comprovante do poder de representação legal (contrato social, se sócio, contrato social e procuração, se procurador, somente procuração, se pública).

4.5 - Poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada pelo cartório competente ou pelo(a) Pregoeiro(a), ou publicação em órgão da imprensa oficial, nos termos do art. 32, caput, c/c art. 38, inciso IV, ambos da Lei nº 8.666/93.

4.6 - Serão consideradas intempestivas impugnações endereçadas por outras formas ou outros endereços eletrônicos, que por essa razão não sejam recebidas pelo(a) Pregoeiro(a) no prazo estabelecido.

4.7 - Acolhida a impugnação, será designada nova data para a realização do certame, exceto quando a alteração não afetar a formulação das propostas, conforme art. 21, §4º, da Lei nº 8.666/93.

4.8 - A decisão do(a) Pregoeiro(a) será enviada ao impugnante por e-mail, e será divulgada no diário oficial do CONVALES [www.convales.mg.gov.br](http://www.convales.mg.gov.br) e anexadas na plataforma [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br) para conhecimento de todos os interessados.

## **5 - CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO**

5.1- Poderão participar desta licitação, toda e qualquer Pessoa Jurídica, que seja credenciada no objeto desta licitação e que satisfaça todas as exigências, especificações e normas contidas neste Edital e seus anexos.

5.2 - O licitante deverá estar devidamente cadastrado junto à **BNC – Bolsa Nacional de Compras**, no site: [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br).

5.3 - O custo de operacionalização pelo uso da Plataforma de Pregão Eletrônico, a título de remuneração pela utilização dos recursos da tecnologia da informação ficará a cargo do licitante, que poderá escolher entre os Planos de Adesão disponíveis no site detentor da plataforma eletrônica [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br).

5.4 - O referido pagamento/remuneração que será realizado ao detentor da plataforma eletrônica possui amparo legal no inciso III do art. 5º da Lei Federal nº 10.520/02.

5.5 - Correrá por conta das licitantes todos os custos decorrentes da elaboração e apresentação de suas propostas, não sendo devida nenhuma indenização às licitantes pela realização de tais atos.

5.6 - Os licitantes deverão manifestar, em campo próprio do aplicativo, que cumprem plenamente os requisitos de habilitação.

5.7 - **Não poderão concorrer, direta ou indiretamente, nesta licitação:**

5.7.1 - Empresas em estado de falência, concordata ou em processo de recuperação

judicial, sob concurso de credores, em dissolução ou em liquidação.

5.7.2 - Empresas que estejam punidas com suspensão do direito de contratar ou licitar neste Município ou que tenham sido declaradas inidôneas por qualquer órgão da Administração Pública direta ou indireta, Federal, Estadual, Municipal ou do Distrito Federal.

5.7.3 - Quaisquer servidores públicos vinculados ao órgão promotor da licitação, bem assim a empresa ou instituição que tenha em seu quadro societário, dirigente ou responsável técnico que seja também servidor público vinculado;

5.7.4 - Empresas que tenham sido declarados inidôneos para licitar ou contratar com a Administração Pública, ou punidos com suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração Pública;

5.7.5 - Empresas que possuam sócio, diretor ou responsável técnico que tenha tido vínculo empregatício com o Município há menos de 180 (cento e oitenta) dias, anteriores à data da publicação deste edital.

5.7.6 - Cujo objeto social não seja compatível com o objeto desta licitação.

5.7.7 - A observância das vedações do item anterior é de inteira responsabilidade do licitante que, pelo descumprimento, sujeita-se às penalidades cabíveis.

## **6 – CREDENCIAMENTO.**

6.1 - Poderão participar desta Licitação todas e quaisquer empresas ou sociedades, regularmente estabelecidas no País, que sejam especializadas e credenciadas no objeto desta licitação e que satisfaçam todas as exigências, especificações e normas contidas neste Edital e seus Anexos.

Poderão participar deste Pregão Eletrônico as empresas que apresentarem toda a documentação por ela exigida para respectivo cadastramento junto à Bolsa Nacional de Compras.

6.2 - É vedada a participação de empresa em forma de consórcios ou grupos de empresas.

6.3 - Não poderá participar da licitação a empresa que estiver sob falência, concordata, concurso de credores, dissolução, liquidação ou que tenha sido declarada inidônea por órgão ou entidade da administração pública direta ou indireta, federal, estadual, municipal ou Distrito Federal ou que esteja cumprindo período de suspensão no âmbito da administração municipal.

6.4 - O licitante deverá estar credenciado, de forma direta ou através de empresas associadas à Bolsa Nacional de Compras - BNC, até no mínimo uma hora antes do horário fixado no edital para o recebimento das propostas.

6.5 - O custo de operacionalização e uso do sistema, ficará a cargo do Licitante vencedor do certame, que pagará a Bolsa Nacional de Compras, provedora do sistema eletrônico, o equivalente ao percentual estabelecido pela mesma sobre o valor contratual ajustado, a título de taxa pela utilização dos recursos de tecnologia da informação, em conformidade com o regulamento operacional do BNC - Bolsa Nacional de Compras.

6.6 - A microempresa ou empresa de pequeno porte, além da apresentação da declaração constante no Anexo para fins de habilitação, deverá, quando do cadastramento da proposta inicial de preço a ser digitado no sistema, verificar nos dados cadastrais se assinalou **o regime ME/EPP** no sistema conforme o seu regime de tributação para fazer valer o direito de prioridade do desempate. Art. 44 e 45 da

LC 123/2006.

#### **7 - REGULAMENTO OPERACIONAL DO CERTAME**

7.1 - O certame será conduzido pelo Pregoeiro, com o auxílio da equipe de apoio, que terá, em especial, as seguintes atribuições:

- a) Acompanhar os trabalhos da equipe de apoio;
- b) Responder as questões formuladas pelos fornecedores, relativas ao certame;
- c) Abrir as propostas de preços;
- d) Analisar a aceitabilidade das propostas;
- e) Desclassificar propostas indicando os motivos;
- f) Conduzir os procedimentos relativos aos lances e à escolha da proposta do lance de menor preço;
- g) Verificar a habilitação do proponente classificado em primeiro lugar;
- h) Declarar o vencedor;
- i) Receber, examinar e decidir sobre a pertinência dos recursos;
- j) Elaborar a ata da sessão;
- k) Encaminhar o processo à autoridade superior para homologar e autorizar a contratação;
- l) Abrir processo administrativo para apuração de irregularidades visando a aplicação de penalidades previstas na legislação.

#### **CRENCIAMENTO NO SISTEMA LICITAÇÕES DA BOLSA NACIONAL DE COMPRAS - BNC:**

7.2- As pessoas jurídicas ou firmas individuais interessadas deverão nomear através do instrumento de mandato previsto no item 4.6 "a", com firma reconhecida, operador devidamente credenciado em qualquer empresa associada à Bolsa Nacional de Compras, atribuindo poderes para formular lances de preços e praticar todos os demais atos e operações no site: [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br).

7.3- A participação do licitante no pregão eletrônico se dará por meio de participação direta ou através de empresas associadas à BNC – Bolsa Nacional de Compras, a qual deverá manifestar, por meio de seu operador designado, em campo próprio do sistema, pleno conhecimento, aceitação e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital.

7.4- O acesso do operador ao pregão, para efeito de encaminhamento de proposta de preço e lances sucessivos de preços, em nome do licitante, somente se dará mediante prévia definição de senha privativa.

7.5- A chave de identificação e a senha dos operadores poderão ser utilizadas em qualquer pregão eletrônico, salvo quando canceladas por solicitação do credenciado ou por iniciativa da BNC – Bolsa Nacional de Compras.

7.6- É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, bem como seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo a BNC – Bolsa Nacional de Compras a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

7.7- O credenciamento do fornecedor e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico implica a responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica para realização das transações inerentes ao pregão eletrônico.

**PARTICIPAÇÃO:**

7.8 - A participação no Pregão, na Forma Eletrônica se dará por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado (operador da corretora de mercadorias) e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observados data e horário limite estabelecido.

7.9 - Caberá ao fornecedor acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou da desconexão do seu representante;

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

7.11- Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação.

7.12 - Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007, 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.

7.13 - Não poderão participar desta licitação os interessados:

- a) proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;
- b) que não atendam às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);
- c) estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;
- d) que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da Lei nº 8.666, de 1993;
- e) que estejam sob falência, concurso de credores, concordata ou em processo de dissolução ou liquidação;
- f) Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição (Acórdão nº 746/2014-TCU-Plenário).

7.14- Qualquer dúvida em relação ao acesso no sistema operacional poderá ser esclarecida ou através de uma empresa associada ou pelos telefones: Curitiba-PR (41) 3557 2301, ou através da Bolsa Nacional de Compras ou pelo e-mail [contato@bnc.org.br](mailto:contato@bnc.org.br).

**8 - PROPOSTA COMERCIAL**

8.1 - A licitante deverá encaminhar proposta, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, até a data e horário marcados para abertura da sessão, quando então encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.

8.2 - Deverá ser inserido, no campo próprio do sistema eletrônico, **o valor do item, a marca (marca própria quando for de fabricação própria) e o modelo.**

**8.2.1** - A proposta deverá conter a discriminação do objeto, com as especificações descritas no Anexo I deste Edital.

8.2.2 - Os valores deverão ser expressos em moeda corrente do país, **com no máximo 03 (três) casas decimais.**

8.3 - O licitante que cumprir os requisitos legais para qualificação como Microempresa (ME) ou Empresa de Pequeno Porte (EPP), art. 3º da Lei Complementar Federal n.º 123/2006, e que não estiver sujeito a quaisquer dos impedimentos do § 4º deste artigo, caso tenha interesse em usufruir do tratamento favorecido estabelecido nos arts. 42 a 49 da lei citada, **deverá declarar, em campo próprio, no sistema eletrônico, sua condição de ME ou EPP;**

**8.4- Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante toda a sessão pública do Pregão até sua homologação, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.**

8.5- Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema;

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

8.7- Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

8.7 - A proposta se acha vinculada ao processo pelo seu prazo de validade, não sendo permitida sua retirada ou a desistência de participação por parte do proponente.

8.8 - Apresentada a proposta, o proponente estará automaticamente aceitando e se sujeitando às cláusulas e condições do presente Edital.

8.9 - A proposta e os lances deverão conter todos os tributos inerentes ao produto/serviço ofertado.

8.10 - As Propostas Comerciais registradas no sistema, pelos licitantes, poderão ser substituídas ou excluídas até a data e horário definido no Edital para sua abertura. 8.11 - O licitante classificado, detentor da proposta de maior desconto, deverá encaminhar ao (a) Pregoeiro (a), por e-mail: [licitacao@convales.mg.gov.br](mailto:licitacao@convales.mg.gov.br), em até 4 (quatro) horas após o encerramento da sessão do Pregão, sua Proposta Comercial **AJUSTADA AO PREÇO FINAL.**

8.12 - A Proposta Comercial, ajustada ao preço final, poderá ser apresentada conforme Modelo do **Anexo II**, ou em modelo próprio, desde que contenha todas as informações ali previstas, com identificação da empresa proponente, n.º do CNPJ, endereço, números de telefone *e-mail* e assinatura do seu representante legal ou credenciado, devidamente identificado e qualificado, sem emendas, borrões, rasuras, ressalvas, entrelinhas ou omissões, salvo se, inequivocamente, tais falhas não acarretarem lesões ao direito dos demais licitantes, prejuízo à administração ou não impedirem a exata compreensão de seu conteúdo, constando:

8.12.1 - Descrição completa do objeto (**marca**) dos produtos/serviços ofertados, conforme especificações constantes dos Anexos I e II.

8.12.1.1- Produtos fabricação própria colocar a marca da empresa no campo marca.

8.12.1.2 - Preço unitário e preço total de cada item, expressos em numeral;

8.12.2 - O número do CNPJ deve ser o do estabelecimento da licitante que emitirá a nota fiscal eletrônica referente ao objeto licitado, indicação essa, indispensável para emissão do termo contratual, empenho da despesa e realização do pagamento, deste edital.

8.12.3 - A Proposta Comercial terá validade por, no mínimo, 60 (sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação.

8.13 - Caso esse prazo não esteja expressamente indicado na Proposta Comercial, o mesmo será considerado como aceite para efeito de julgamento.

8.14 - Decorridos 60 (sessenta) dias da data do recebimento das propostas, sem convocação para a contratação, os licitantes ficam liberados dos compromissos assumidos.

8.15 - Se, por motivo de força maior, a adjudicação não puder ocorrer dentro do período de validade das propostas, ou seja, 60 (sessenta) dias, poderá ser solicitada prorrogação da validade das mesmas a todos os licitantes classificados, por igual prazo, no mínimo, caso persista o interesse do CONVALES.

8.14 - A prorrogação das propostas, caso solicitada, nos termos do subitem anterior, dependerá do consentimento dos licitantes quanto à respectiva proposta.

8.15 - Toda a especificação estabelecida para o objeto será tacitamente aceita pelo licitante, no ato da entrega de sua Proposta Comercial.

8.16 - O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no Pregão Eletrônico, assumindo como firme e verdadeira sua proposta e lances.

8.17 - A apresentação da Proposta Comercial pressupõe pleno conhecimento e atendimento às exigências previstas no Edital.

8.18 - O preço do item deverá ser cotado considerando-se a entrega do produto conforme descrito no Termo de Referência, incluídos os valores de quaisquer gastos ou despesas com transporte, tributos, fretes, ônus previdenciários e trabalhistas, seguros e outros encargos ou acessórios.

8.19 - A proposta de preço deverá ser apresentada conforme exigido no edital.

8.20 - Nos itens em que conste em sua especificação algum nome, letra, número ou símbolo que direcione a alguma marca específica, esta não será considerada prioritária, apenas como referência, porém, deverá ser cotado produto de especificação e “ou equivalente”, “ou similar” e “ou de melhor qualidade”.

## **9 - CRITÉRIOS DE JULGAMENTO**

9.1 - O critério de julgamento será o de **menor preço por lote**, desde que observadas as especificações e demais condições estabelecidas neste edital e seus anexos.

9.2 - Deverá ser observado o preço de referência para cada item do lote, constante do Termo de Referência, Anexo I, extraído de pesquisa de preços de mercado.

9.3 - Será desclassificada a proposta comercial que:

- a) - não se refira à integralidade do objeto;
- b) - não atenda às exigências estabelecidas neste edital ou em diligência;
- c) - apresente preços simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços de mercado

acrescidos dos respectivos encargos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do licitante, para os quais ele renuncie à parcela ou à

totalidade da remuneração, ou superestimados, ou, ainda, manifestamente inexequíveis, assim considerados nos termos do disposto no art. 44, § 3º, e art. 48, II, §§ 1º e 2º, da Lei nº 8.666/93.

9.4 - Se o(a) Pregoeiro(a) entender que há indícios de inexequibilidade, fixará prazo para que o licitante demonstre a exequibilidade de seu preço por meio de planilha de custos elaborada pelo próprio licitante, sujeita a exame pela Administração, e contratações em andamento com preços semelhantes, além de outros documentos julgados pertinentes pelo(a) Pregoeiro(a).

9.5 - Caso não seja comprovada a inexequibilidade da proposta, esta será desclassificada.

9.6 - tenha suas amostras ou folders (quando for o caso) considerados em desacordo com as especificações deste Edital e da legislação aplicável, por meio de parecer técnico emitido pela Coordenadoria de Almoxarifado e Patrimônio, em conjunto com a Coordenadoria de Serviços Gerais, ou que não sejam entregues no prazo determinado, sem justificativa aceita pelo(a) Pregoeiro(a).

9.7 - Erros de soma e/ou multiplicação apurados nos itens da planilha de preços serão corrigidos pelo(a) Pregoeiro(a).

9.8 - Serão corrigidos erros formais ou os valores conforme a divergência apurada, de forma a prevalecer sempre o valor total menor ou igual ao valor do lance ofertado na sessão do Pregão, ou o valor negociado com o(a) Pregoeiro(a), após diligência e anuência do licitante.

9.9 - A correção será consignada em ata de julgamento.

9.10 - Serão desconsiderados os valores a partir da terceira casa decimal.

9.11 - Na análise das propostas não será considerada qualquer oferta de vantagem.

9.12 - O(a) Pregoeiro(a) poderá, no julgamento das propostas e da documentação, desconsiderar evidentes falhas formais sanáveis e que não afetem o seu conteúdo.

9.13 - As propostas e documentação apresentadas poderão ser submetidas à apreciação da área solicitante para verificação do atendimento ao objeto licitado, mediante parecer fundamentado.

## **10 - PARTICIPAÇÃO E PROCEDIMENTOS DA SESSÃO DO PREGÃO**

10.1 - A participação no Pregão Eletrônico dar-se-á por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado e subsequente encaminhamento da Proposta Comercial por meio do sistema eletrônico, observados data e horário limite estabelecidos à pág. 1 deste edital.

10.2 - Informações relativas aos dados para acesso e encaminhamento da proposta, devem ser feitas na página inicial do **SITE** [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br) opção "**Acessar Sistema**".

10.3 - Na data e hora estabelecidas neste edital, a sessão pública do Pregão Eletrônico será iniciada com a abertura e divulgação das Propostas Comerciais, sendo avaliada a aceitabilidade das mesmas pelo(a) Pregoeiro(a), mantido o sigilo estabelecido pelo sistema.

10.4 - A sessão do pregão será realizada na **sala de disputa, onde poderão ser realizados de forma simultânea até 50 (cinquenta) lotes**, em razão do quantitativo de lotes e itens licitados, proporcionando agilidade ao processo, devendo o licitante, nesse caso, efetuar lances simultâneos para os lotes em

disputa em que houver enviado proposta.

10.5 - Aberta a etapa competitiva, os representantes dos licitantes deverão estar conectados ao sistema para participar da etapa de lances, exclusivamente pelo meio eletrônico, observado o horário de duração e as regras estabelecidas neste edital, **vedada a identificação do titular do lance**.

10.6 - O licitante deverá acessar o menu Processos de Disputa no campo correspondente, disponível na página inicial do sistema;

10.7 - O licitante poderá clicar no ícone **“Operações em lotes do processo”**, e acessar o botão de status de cada lote, para visualizar a relação dos lances, seus valores, bem como o valor do maior lance;

10.8 - O sistema não divulgará a razão social das empresas licitantes.

a) - A cada lance ofertado o licitante será imediatamente informado pelo sistema sobre seu recebimento e respectivo horário de registro e valor.

b) - Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado no sistema em primeiro lugar.

c) - O sistema informará a proposta de maior percentual imediatamente após o encerramento da etapa de lances e identificará o licitante que estiver nas condições de **ME ou EPP**.

d) - Se a proposta mais bem classificada não tiver sido ofertada por ME ou EPP e houver proposta apresentada por ME ou EPP com valor até 5% (cinco por cento) superior ao melhor preço, estará configurado o empate previsto no art. 44, § 2º da Lei Complementar Federal nº 123/06.

10.9 - Ocorrendo o empate, proceder-se-á da seguinte forma:

a) - A ME ou a EPP mais bem classificada será convocada para, no prazo de 5 (cinco) minutos, apresentar nova proposta de preço inferior àquela considerada classificada em 1º lugar no certame, sob pena de preclusão do exercício do direito de preferência.

b) - Caso a ME ou EPP mais bem classificada, em situação de empate ficto, utilize seu direito de preferência, será classificada em primeiro lugar e dar-se-á prosseguimento à sessão.

c) - Se a ME ou EPP mais bem classificada não exercer o seu direito, na forma do subitem anterior, serão convocadas as demais ME ou EPP remanescentes, cujas propostas estiverem no limite estabelecido no item 10.2.3 deste título, na ordem de classificação, para o exercício do direito de preferência.

d) - No caso de equivalência dos valores apresentados pelas ME ou EPP que se encontrem nesse limite, o sistema realizará sorteio, entre essas empresas, para definir a que primeiro poderá apresentar novo lance.

e) - Não havendo ME ou EPP em situação de **empate ficto**, que utilize o direito de preferência, prosseguir-se-á a sessão observando-se a classificação da etapa de lances.

f) - Será classificada em primeiro lugar o licitante que, ao final da etapa de lances, após aplicação do direito de preferência instituído pela Lei Complementar Federal nº 123/06, ofertar o maior percentual.

10.10 - As etapas seguintes serão realizadas ainda no **“Operações em lotes do processo”** através da aba **“Correspondente”**.

10.11- Não serão adquiridos produtos/serviços que estiverem acima do valor de referência desta licitação.

- 10.12 - O(a) Pregoeiro(a) poderá encaminhar contraproposta diretamente ao licitante que tiver apresentado o lance de menor valor via Chat, para que possa ser obtida melhor proposta, bem como decidir sobre sua aceitação;
- 10.13 - O licitante detentor do menor valor poderá negociar com o(a) Pregoeiro(a) logo que o mesmo clicar no botão “**Mensagens**”, podendo dar lances no local apropriado;
- 10.14 - Os licitantes, a qualquer momento, poderão registrar seus questionamentos para o(a) Pregoeiro(a), exclusivamente via Sistema, acessando “**Enviar Mensagem**”. Essa opção ficará disponível até o momento em que o(a) Pregoeiro(a) declarar o licitante vencedor. Todas as mensagens constarão dos históricos das “**Atas**”.
- 10.15 - Os questionamentos formulados pelos licitantes serão respondidos no “**Chat Mensagens**”;
- 10.16 - Quando necessário, o(a) Pregoeiro(a) poderá estabelecer prazo para que o licitante demonstre a exequibilidade de seus preços por meio de documentos;
- 10.17 - Sendo aceitável a oferta de menor valor, o licitante deverá encaminhar ao(a) Pregoeiro(a), sob pena de desclassificação:
- 10.18 – Os documentos serão pedidos no arquivo de edital e diretamente no sistema, para que o licitante vincule os documentos digitalizados diretamente na plataforma da BNC em campo próprio. Caso a documentação não seja vinculada na plataforma, será dado prazo de no máximo 04 (quatro) horas para envio no email [licitacao@convales.mg.gov.br](mailto:licitacao@convales.mg.gov.br).
- 10.19 - Deverá também encaminhar juntamente com a documentação mencionada no item a **Proposta Comercial ajustada ao preço final** (se for o caso: planilhas, prospecto, ficha técnica ou outros documentos com informações que permitam a perfeita identificação e/ou qualificação do(s) objeto(s).
- 10.20- Posteriormente o encaminhamento do original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente, por cópia não autenticada, mediante a exibição dos originais para conferência por parte do Pregoeiro ou através de exemplares publicados em órgão da Imprensa Oficial e com validade na data de realização da licitação, para o CONVALES, no endereço Avenida Jose Fernandes Valadares, nº 375, Bairro Primavera I, Arinos-MG, CEP: 38.680-000, aos cuidados do Pregoeiro(a) da Licitação, observando o prazo de 02(dois) dias úteis, contados a partir da data da realização do pregão.
- 10.21- Os prazos acima poderão ser prorrogados, a pedido do licitante, com justificativa aceita pelo(a) Pregoeiro(a).
- 10.22 - Após a análise da proposta e da documentação enviada via sistema e/ou email, o(a) Pregoeiro(a) poderá declarar o vencedor da disputa no sistema.

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

- 11.1 - A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.
- 11.2 - O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis ou não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.

- 11.3 - Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.
- 11.4 - A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.
- 11.5 - A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.
- 11.6 - O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.
- 11.7 - O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.
- 11.8 - Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances **EXCLUSIVAMENTE** por meio do **SISTEMA ELETRÔNICO**, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.
- 11.9 - O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário.
- 11.10 - Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.
- 11.11 - O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.
- 11.12 - O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a vinte (20) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a três (3) segundos, sob pena de serem automaticamente descartados pelo sistema os respectivos lances.
- 11.13 - **Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa "aberto"**, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.
- 11.14 - A etapa de lances da sessão pública terá duração de 10 (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.
- 11.15 - A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de 02 (dois) minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.
- 11.16 - Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.
- 11.17 - Encerrada a fase competitiva sem que haja a prorrogação automática pelo sistema, poderá o pregoeiro, assessorado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da sessão pública de lances, em prol da consecução do melhor preço.

## **12 - DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.**

- 12.1 - Encerrada a etapa de negociação, 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 parágrafo único do art. 7º e no § 9º do art. 26 do Decreto n.º 10.024/2019.
- 12.2 - Considera-se inexecutável a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se

referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

12.3- Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita;

12.4- Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, 24 (vinte e quatro) horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata;

12.5 - O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, via e-mail, no prazo de 4h00 (quatro) horas, sob pena de não aceitação da proposta.

12.6 - O prazo estabelecido poderá ser prorrogado pelo Pregoeiro por solicitação escrita e justificada do licitante, formulada antes de findo o prazo, e formalmente aceita pelo Pregoeiro.

12.7 - Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam-se os que contenham as características do material ofertado, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas, encaminhados por meio eletrônico, ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pelo Pregoeiro, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta.

12.8 - Caso a compatibilidade com as especificações demandadas, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, não possa ser aferida pelos meios previstos nos subitens acima, o Pregoeiro exigirá que o licitante classificado em primeiro lugar apresente amostra, sob pena de não aceitação da proposta, no local e no prazo a ser indicado.

12.9 - 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.

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

12.11 - 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.

12.12 - 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.

12.13 - Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados e desmontados pela equipe técnica responsável pela análise, não gerando direito a ressarcimento.

12.14 - Após a divulgação do resultado final da licitação, as amostras entregues deverão ser recolhidas pelos licitantes no prazo de 05 (cinco) dias, após o qual poderão ser descartadas pela Administração, sem direito a ressarcimento.

12.15 - Os licitantes deverão colocar à disposição do CONVALES todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for.

12.16 - Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

12.17 - Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no "chat" a nova data e horário para a sua continuidade.

12.18 - O Pregoeiro poderá encaminhar, por meio do sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que apresentou o lance mais vantajoso, com o fim de negociar a obtenção de melhor preço, vedada a negociação em condições diversas das previstas neste Edital.

12.19 - Também nas hipóteses em que o Pregoeiro não aceitar a proposta e passar à subsequente, poderá negociar com o licitante para que seja obtido preço melhor.

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

12.21 - Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, o pregoeiro verificará a habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

### **13 - DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO**

13.1- A licitante deverá apresentar a documentação abaixo relacionada para habilitação no certame:

a) - Registro Comercial, no caso de empresa individual, devidamente registrada na Junta Comercial competente, ou;

b) - Ato constitutivo - Estatuto ou Contrato Social - e alterações em vigor, devidamente registradas e arquivadas na repartição competente, para as Sociedades Comerciais, e, em se tratando de Sociedades por Ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores, ou;

c) - Inscrição do ato constitutivo, no caso de Sociedades Cíveis, acompanhada de prova da diretoria em exercício, ou;

d) - Decreto de autorização, em se tratando de empresas ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir;

### **13.2 - REGULARIDADE FISCAL, TRABALHISTA E ECONOMICO-FINANCEIRA:**

e) - Prova de Inscrição no CNPJ. O documento deverá ser expedido no máximo 90 (noventa) dias antes da data do recebimento dos envelopes;

f) - Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS, emitida pela Caixa Econômica Federal em vigor;

g) - Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de Certidão Negativa ou Positiva com Efeito Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), em vigor;

h) - Prova de regularidade para com a Fazenda Federal e a Seguridade Social, mediante apresentação de Certidão Conjunta de Débitos Negativa ou Positiva com Efeitos Negativa Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, emitida

pela Secretaria da Receita Federal do Brasil ou pela Procuradoria- Geral da Fazenda Nacional, em vigor;

i) - Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede da licitante, mediante apresentação de certidão Negativa ou Positiva com Efeito Negativa emitida pela Secretaria competente do Estado e/ou Distrito Federal em vigor;

j) - Prova de regularidade para com a Fazenda Municipal do domicílio ou sede da licitante, mediante apresentação de certidão Negativa Ou Positiva com Efeito Negativa emitida pela Secretaria competente do Município;

k) - Certidão negativa de falência e concordata, expedida pelo cartório distribuidor da sede da licitante, com data não anterior a 03 (três) meses da realização da licitação;

### **13.3 - OUTRAS COMPROVAÇÕES:**

l) - Declaração expressa de que a licitante não emprega trabalhador nas situações previstas no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal, assinada por sócio, diretor ou procurador que tenha poderes para tal investidura, conforme modelo anexo III;

m) - Declaração de microempresa (ME) ou empresa de pequeno porte (EPP), conforme modelo Anexo IV;

n) - Certidão simplificada expedida pela Junta Comercial, ou equivalente, da sede da empresa, que for microempresa(ME) ou empresa de pequeno porte (EPP) conforme legislação vigente;

o) - Declaração do cumprimento dos requisitos de habilitação, conforme modelo Anexo V;

p) - Declaração negativa de inidoneidade e ausência de fato impeditivo para licitar com o poder público, conforme Anexo VI;

q) - Declaração emitida pela empresa vencedora que não possui servidor público, conforme Anexo VII;

### **14 - RECURSOS E CONTRARRAZÕES.**

14.1 - Declarado o vencedor ou fracassado o lote, o licitante interessado em recorrer deverá manifestar, motivadamente a intenção de interpor recurso, **EXCLUSIVAMENTE VIA SISTEMA**, para os lotes cuja situação seja de “habilitação do fornecedor concluída” ou “fracassado”, sob pena de decadência do direito de recurso, o licitante terá até **15 (quinze) minutos** para manifestar, imediata e motivadamente, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, em campo próprio, a intenção de recorrer, será disparado o aviso para interposição de recurso no chat, aceito o recurso pelo(a) Pregoeiro(a), será facultado ao licitante juntar memoriais no prazo de **03 (três) dias**, contados da sessão do pregão, para apresentação das razões de recurso, ficando os demais participantes, desde logo intimados, sem necessidade de publicação, a apresentarem contrarrazões em igual número de dias, contados do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.

14.2 - O recurso deverá ser acompanhado de cópia de documento de identificação e

CPF, ou pelo representante legal ou credenciado do licitante, com indicação de sua razão social, número do CNPJ e endereço, acompanhado de cópia do documento de identificação e CPF do signatário e comprovante do poder de representação legal (contrato social, se sócio, contrato social e procuração, se procurador, somente procuração, se pública).

14.3 - As razões e respectivas contrarrazões deverão obedecer aos seguintes requisitos, sob pena de não serem conhecidas:

14.4 - ser encaminhadas exclusivamente pelo site [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br), em campo específico.

14.5 - O Pregoeiro não se responsabilizará por razões ou contrarrazões endereçadas por outras formas ou outros endereços eletrônicos, e que, por isso, sejam intempestivas ou não sejam recebidas.

14.6 - O acolhimento de recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

14.7 - A falta de manifestação imediata e motivada do licitante, na forma e prazo estabelecidos no subitem 11.1 deste Edital, importará a decadência do direito de interposição de recurso e a adjudicação do objeto da licitação pelo Pregoeiro ao vencedor, na própria sessão.

14.8 - Todos os procedimentos para interposição de recurso, compreendida a manifestação da intenção do licitante durante a sessão pública, e o encaminhamento das razões do recurso e de eventuais contrarrazões pelos demais licitantes, serão realizados exclusivamente por meio do sistema eletrônico, em formulários próprios.

14.9 - Não serão conhecidos recursos não registrados na forma e prazo estabelecidos no item.

14.10 - Para fins de juízo de admissibilidade do recurso, o pregoeiro poderá não conhecer do recurso caso verifique ausentes quaisquer pressupostos processuais, como sucumbência, tempestividade, legitimidade, interesse e motivação, vedado exame prévio da questão relacionada ao mérito do recurso.

14.11 - Os recursos serão decididos no prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados do encerramento do prazo para apresentação de contrarrazão, sendo que o acolhimento de recurso importará validação exclusivamente dos atos suscetíveis de aproveitamento.

- Os recursos e contrarrazões de recursos devem ser endereçados ao pregoeiro, que poderá:

- Motivadamente, reconsiderar a decisão;

- Motivadamente, manter a decisão, encaminhando o recurso para a autoridade competente.

- O recurso contra a decisão do pregoeiro terá efeito suspensivo.

14.12 - As razões e respectivas contrarrazões deverão obedecer aos seguintes requisitos, sob pena de não serem conhecidas:

- ser encaminhadas exclusivamente pelo site [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br), em campo específico.

14.13 - O Pregoeiro não se responsabilizará por razões ou contrarrazões endereçadas por outras formas ou outros endereços eletrônicos, e que, por isso, sejam intempestivas ou não sejam recebidas.

14.14 - O acolhimento de recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

14.15 - O resultado do recurso, assim como os demais atos referentes ao pregão, será publicado nos sites [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br).

## **15 - DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA**

15.1 - A sessão pública poderá ser reaberta:

15.2 Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam.

15.3 Quando houver erro na aceitação do preço melhor classificado ou quando o licitante declarado vencedor não assinar o contrato, não retirar o instrumento equivalente ou não comprovar a regularização fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, §1º da LC nº 123/2006. Nessas hipóteses, serão adotados os procedimentos imediatamente posteriores ao encerramento da etapa de lances.

15.4 - Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.

15.5 - A convocação se dará por meio do sistema eletrônico (“chat”), de acordo com a fase do procedimento licitatório.

## **16 - ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO**

16.1 - Inexistindo manifestação recursal, o(a) Pregoeiro(a) adjudicará o objeto ao licitante vencedor, competindo à autoridade competente homologar o procedimento licitatório.

16.2 - Decididos os recursos porventura interpostos e constatada a regularidade dos atos procedimentais, a autoridade competente adjudicará o objeto ao licitante vencedor e homologará o procedimento licitatório.

## **17 – DA INSTRUMENTALIZAÇÃO DA COMPRA:**

17.1 - Homologada a licitação pela autoridade competente, o CONVALES convocará os vencedores para assinarem a Ata de Registro de Preços.

17.2 – Formalizada a Ata de Registro de Preços, sua validade será pelo prazo de **01 (um) ano**, contado a partir da data de sua assinatura.

17.3 – O fornecimento deverá ser efetuado de acordo com as necessidades dos Contratantes, de forma parcelada ou não, respeitado o valor mínimo de R\$ 100,00 (cem reais) para cada pedido.

17.4 - Os fornecimentos realizados em decorrência da licitação serão efetuados independentemente de contrato, nos termos do art. 62 da Lei n.º 8.666/93, reconhecendo desde já o licitante que as Ordens de Compras / Autorizações de Fornecimento e respectivos empenhos representam compromisso entre as partes.

**17.5 - Dentro do período de vigência da Ata de Registro de Preços, os municípios consorciados participantes emitirão Ordens de Compras / Autorizações de Fornecimento e, o licitante vencedor, terá o prazo de até 10 (dez) dias úteis para a remessa dos produtos solicitados, contados a partir da data de solicitação, e**

**mais 15 (quinze) dias corridos para a efetivação da entrega no endereço respectivo do pedido.**

**17.6** – As Ordens de Compra / Autorizações de Fornecimento serão emitidas Municípios participantes, pela via postal, no endereço do contratante, por fax ou através de correio eletrônico (e-mail) indicado pelo fornecedor.

**17.7** - Cada Ordem de Compra / Autorização de Fornecimento conterá um número de lote de compra, para melhor monitoramento das entregas (o qual também deverá figurar na NF).

**17.8** - O não comparecimento do fornecedor convocado ou sua omissão na concordância com o resultado do certame implicará na sua desistência, e estará sujeito às penalidades previstas nos arts. 81 e 87 da Lei nº 8.666/93 e alterações. Neste caso, o CONVALES poderá convocar os remanescentes, na ordem de classificação da Ata de Registro de Preços, para aceitar o objeto e fornecê-lo nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado, inclusive quanto aos preços atualizados de conformidade com este ato convocatório, ou então, revogar a licitação ou cancelar algum item, independentemente da cominação prevista no art. 81 da Lei nº 8.666/93.

**17.9** – O encaminhamento das Ordens de Compras / Autorizações de Fornecimento através de qualquer dos meios indicados no item 10.6 obriga o fornecedor ao seu atendimento, dentro dos parâmetros da Ata de Registro de Preços, sendo que a recusa injustificada no atendimento sujeitará o licitante à aplicação das penalidades cabíveis.

**18 – DA ENTREGA DO OBJETO:**

**18.1** - As entregas se darão conforme a demanda dos Contratantes, de forma fracionada ou não, conforme as necessidades do CONVALES e de cada município participante individualmente, nos locais determinados pelos mesmos, devendo o vencedor cumprir rigorosamente o prazo estipulado no edital.

**18.2** – A Ordem de Compra / Autorização de Fornecimento será emitida sempre que houver demanda e de forma individualizada pelos municípios consorciados Preâmbulo.

**18.3** – A entrega deverá ser realizada de segunda a sexta-feira, exceto feriados, no horário das 08:00h às 17:00h. Qualquer entrega fora desse prazo será devolvida. O recebimento dos materiais se dará pelo funcionário/servidor indicado, como responsável de cada município participante.

**18.4** – A empresa deverá entregar o produto na marca cotada na proposta, caso contrário ser-lhe-ão aplicadas as penalidades previstas neste Edital; excepcionalmente, **mediante autorização prévia** do CONVALES ou dos respectivos municípios participantes, poderão ser entregues materiais de marcas diferentes da

indicada originalmente na proposta, sempre avaliados os motivos para tanto e a critério EXCLUSIVO de cada solicitante.

**18.5** - O recebimento dos materiais será feito inicialmente em caráter provisório. O aceite definitivo com a liberação da Nota Fiscal para pagamento está condicionado ao atendimento das exigências contidas no edital de licitação.

**18.6** - Caso não cumpridas as exigências deste Edital, o Fornecedor será comunicado a retirar o produto no local de entrega e a substituí-lo por outro que atenda as especificações constantes deste Edital, sem nenhum ônus para o Consórcio ou municípios participantes, e ficará sujeito às penalidades previstas neste Edital.

**18.7** – Em casos excepcionais de falta de algum material constante na Ordem de Compra / Autorização de Fornecimento emitida, a empresa deverá efetivar a remessa dos demais, justificando fundamentadamente os motivos da falta, que serão avaliados pelos solicitantes para o efeito de aplicação ou não de penalidades.

## **19 – DO TRANSPORTE DOS MATERIAIS.**

**19.1** – O transporte dos materiais deverá ser realizado em veículo apropriado e não poderá ser realizado concomitantemente com produtos químicos, solventes, inseticidas ou agrotóxicos, saneantes, tintas, óleos, perfumes e materiais com odor forte que possam impregnar no produto, alimentos *in natura*, e outros materiais que possam causar contaminação ou alteração na integridade e/ou nas características físico-químicas dos materiais.

**19.2** - Caso seja detectada alguma irregularidade no transporte dos materiais, a mercadoria poderá ser recebida, porém, imediatamente será solicitada ao fornecedor a troca dos mesmos, que deverá ser realizada sem qualquer ônus adicional para o Consórcio ou município participante. Este procedimento visa garantir que a carga entregue seja diferente da que foi transportada inadequadamente.

## **20 – DO PRAZO DE ENTREGA:**

**20.1** – Os fornecedores terão o prazo de até 10 (dez) dias úteis para a remessa dos produtos solicitados, contados a partir da data de solicitação, e mais 15 (quinze) dias corridos para a efetivação da entrega no endereço respectivo do pedido, para proceder a entrega dos produtos nos locais estipulados, livres de quaisquer outros encargos, sejam fretes, taxa de descargas, embalagens, etc..

## **21 – DO PAGAMENTO:**

**21.1** – A presente licitação é efetivada em consonância com o que preceitua o § 1º do art. 112 da Lei 8.666/93; portanto, não obstante o gerenciamento do Consórcio, as obrigações legais decorrentes desta licitação são concretizadas de forma INDIVIDUAL e AUTÔNOMA para o Consórcio e para cada ente consorciado

participante. Em vista disso as relações de pedidos, entregas e pagamentos são celebradas de forma individualizada, inexistindo correlações entre as mesmas.

**21.2** - Os pagamentos, sob responsabilidade exclusiva e autônoma de cada solicitante, serão efetuados até 30 (trinta) dias após a emissão da Nota Fiscal, desde que caracterizado o recebimento definitivo das mercadorias requisitadas, mediante crédito em conta corrente em banco, número e agência indicados pelo fornecedor ou outro meio aplicável.

**21.3** – O recebimento definitivo implica na entrega, pela empresa, do total dos itens solicitados e resolução de todas as pendências, se houver, observada a excepcionalidade do item 11.26.

**21.4** – Não é possível a efetivação de pagamento de Nota Fiscal caso constem na mesma produtos pendentes de entrega ou de resolução de pendências, ainda que alguns ou a maioria já tenham sido devidamente entregues.

**21.5** – Os solicitantes, para garantirem o fiel pagamento das multas, reservam-se no direito de reter o valor contra qualquer crédito gerado pelo fornecedor, independentemente de qualquer notificação Judicial ou Extrajudicial.

**21.6** – Como condição para o fornecimento, a detentora da Ata de Registro de Preços deverá manter a sua regularidade fiscal, sendo verificada, por ocasião das aquisições, a regularidade junto ao INSS; FGTS e Regularidade Trabalhista; o que não afasta a manutenção das demais condições de habilitação pela empresa.

## **22 - DAS SANÇÕES PARA O CASO DE INADIMPLEMENTO:**

**22.1** – Pela inexecução, total ou parcial, do Contrato o CONVALES poderá, garantida a prévia defesa, aplicar ao Contratado as seguintes sanções:

**a)** multa de 0,5% (meio por cento) sobre estimativa total de compra dos itens Registrados para a empresa, por dia de atraso, limitada esta a 05 (cinco) dias, após o qual será considerada inexecução contratual;

**b)** multa de 10% (dez por cento) sobre estimativa total de compra dos itens Registrados para a empresa, no caso de inexecução parcial do contrato, cumulada com a pena de suspensão do direito de licitar e o impedimento de contratar com o CONVALES pelo prazo de 01 (um ano);

**c)** multa de 20% (vinte por cento) sobre estimativa total de compra dos itens Registrados para a empresa, no caso de inexecução total do contrato, cumulada com a pena de suspensão do direito de licitar e o impedimento de contratar com o CONVALES pelo prazo de 02 (dois anos).

**22.1.1** - As multas serão calculadas sobre o montante remanescente do total de compra estimado para a empresa.

**22.2** - Pela recusa injustificada no fornecimento após assinada a Ata de Registro de Preços, multa compensatória de 20% (vinte por cento) sobre estimativa total de

compra dos itens Registrados para a empresa, inaplicável aos licitantes convocados nos termos do parágrafo 2º do artigo 64 da Lei Federal nº. 8.666/93.

## **23 - DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

23.1 Desde que devidamente justificada a vantagem, a ata de registro de preços, durante sua validade, deverá, prioritariamente, ser utilizada por qualquer órgão ou entidade autárquica e fundacional da Administração Pública Federal que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador.

23.2 - As demais entidades que não participarem do registro de preços, quando desejarem fazer uso da Ata de Registro de Preços, deverão consultar o órgão Gerenciador da ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão.

23.3 - Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente da adesão, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da ata.

23.4 - As aquisições ou contratações adicionais a que se refere este item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cem por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.

23.5 - O quantitativo decorrente das adesões à Ata de Registro de Preços não poderá exceder, na totalidade, ao quádruplo do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes que eventualmente aderirem.

23.6 - Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de validade da Ata de Registro de Preços.

23.7 - Competem ao órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.

23.8 - Os municípios consorciados ao CONVALES são: Arinos, Bonfinópolis de Minas, Buritis, Brasilândia de Minas, Cabeceira Grande, Chapada Gaúcha, Dom Bosco, Formoso, Guarda Mor, Natalândia, João Pinheiro, Lagoa Grande, Paracatu, Riachinho, Santa Fé de Minas, Unaí, Uruana de Minas, Urucuia e Vazante.

## **24 - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS**

24.1 - As normas disciplinadoras desta licitação serão interpretadas em favor da

ampliação da disputa, respeitada a igualdade de oportunidade entre as licitantes e desde que não comprometam o interesse público, a finalidade e a segurança da contratação.

24.2 - De todas as sessões públicas realizadas para esta licitação será lavrada ata circunstanciada dos trabalhos, onde serão registradas as impugnações fundamentadas porventura apresentadas pelos representantes legais presentes.

24.3 - Na hipótese do adjudicatário não comparecer para assinar o termo de contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido, aplicar-se-á as sanções cabíveis. O(a) Pregoeiro(a) examinará as propostas subsequentes e a habilitação dos licitantes, segundo a ordem de classificação, até a apuração da proposta que atenda ao edital, podendo ainda, negociar o preço.

24.4 - O licitante é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações prestadas e dos documentos apresentados em qualquer fase desta licitação. A falsidade de qualquer documento apresentado ou a inverdade das informações nele contidas implicará na imediata desclassificação ou inabilitação do licitante, ou a rescisão contratual, sem prejuízo das sanções administrativas, civis e penais cabíveis.

24.5 - Uma vez incluído no processo licitatório, nenhum documento será devolvido, salvo se original a ser substituído por cópia reprográfica autenticada.

24.6 - Na análise da documentação e no julgamento das propostas comerciais, o(a) Pregoeiro(a) poderá, a seu critério, solicitar o assessoramento técnico de órgãos ou de profissionais especializados.

24.7 - Toda a documentação apresentada neste edital e seus anexos são complementares entre si, de modo que qualquer detalhe que se mencione em um documento e se omita em outro será considerado especificado e válido.

24.8 - O(a) Pregoeiro(a), no interesse da Administração, poderá adotar medidas saneadoras, durante o certame, e relevar omissões e erros formais, observadas na documentação e proposta, desde que não contrariem a legislação vigente, sendo possível a promoção de diligências junto aos licitantes, destinadas a esclarecer a instrução do processo, conforme disposto no § 3º do art. 43 da Lei nº 8.666/93, quando poderá ser solicitada a apresentação de amostras e/ou documentos, se for o caso.

24.9 - O não cumprimento da diligência poderá ensejar a desclassificação da proposta ou a inabilitação do licitante.

24.10 - O(a) Pregoeiro(a) poderá determinar a apresentação de documento original, com vistas à confirmação da autenticidade de cópia apresentada no certame, quando julgar necessário ou se o documento for impugnado por algum licitante, em prazo a ser definido para cumprimento da diligência. 29.8 - Poderá ser apresentado o original para autenticação da cópia pelo(a) Pregoeiro(a) ou Equipe de Apoio, ou cópia autenticada por cartório.

24.11 - As decisões do Pregoeiro(a) serão publicadas no Diário Oficial dos Municípios Mineiros, no site [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br), quando for o caso, podendo ser aplicado o disposto no §1º do art. 109 da Lei nº 8.666/93.

24.12 - A participação do licitante nesta licitação implica no conhecimento integral dos termos e condições inseridas neste edital, bem como das demais normas legais que disciplinam a matéria.

24.13 - A presente licitação não importa, necessariamente, em contratação, podendo o CONVALES revogá-la, no todo ou em parte, por razões de interesse público, derivadas de fato superveniente comprovado, ou anulá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação, mediante ato escrito e fundamentado, disponibilizado no sistema para conhecimento dos licitantes.

24.14 - O comunicado de abertura de licitação, bem como o resultado do presente certame será divulgado através de publicação no Diário Oficial da União e no site [www.bnc.org.br](http://www.bnc.org.br).

24.15 – Não é lícito à(s) empresa(s) detentora(s) da Ata de Registro de preços negar o fornecimento aos municípios participantes sob o argumento de inadimplência de outro. Lembrando que as obrigações assumidas por cada um são AUTÔNOMAS e, portanto, devem ser tratadas como tal.

24.16 – Caso a empresa detentora da Ata de Registro de Preços incorra na prática delineada no item anterior, considerar-se-á inadimplemento contratual, sujeitando-a as penalidades pertinentes.

24.17 - Os demais atos pertinentes, como intimações, comunicados e outros relativos à licitação presente, quando necessários, serão formalizados através de publicação no Diário Oficial do CONVALES, no site [www.convales.mg.gov.br](http://www.convales.mg.gov.br).

24.18 - Integram o presente Edital:

Anexo I - termo de referência; Anexo II – proposta comercial;

Anexo III - modelo da declaração ref. ao emprego p/ menores de idade;

Anexo IV - modelo da declaração de microempresa (ME) ou empresa de pequeno porte (EPP); Anexo V - modelo da declaração do cumprimento dos requisitos de habilitação;

Anexo VI - declaração negativa de inidoneidade e ausência de fato impeditivo para licitar com o poder público;

Anexo VII - declaração emitida pela empresa vencedora que não possui servidor público. Anexo VIII - modelo da indicação do representante legal com dados da empresa;

Anexo IX - Minuta da Ata do Registro de Preços;

24.19 - A qualquer tempo esta licitação poderá ser anulada ou revogada, com amparo na legislação que rege o presente certame.

24.20 - Fica eleito o foro da Comarca de Arinos, Estado de Minas Gerais, para dirimir eventuais conflitos de interesses decorrentes desta licitação, valendo esta cláusula como renúncia expressa a qualquer outro foro, por mais privilegiado que seja ou venha a ser.

Arinos-MG - MG, 31 de outubro de 2022.

**LUAN VINICIUS RODRIGUES DE LIMA**  
Pregoeiro Oficial.

**ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 014/2022.  
PROCESSO LICITATÓRIO Nº 031/2022.  
SRP – SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS.**

**1 - OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL AQUISIÇÃO PARCELADA DE MATERIAIS E EQUIPAMENTOS PERMANENTES EM ATENDIMENTO AOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONVALES CONFORME ESPECIFICAÇÕES DESTES EDITAL E SEUS ANEXOS.**

**2 – JUSTIFICATIVA**

**2.1 –** As futuras aquisições visam o fornecimento dos itens abaixo detalhados, para atendimento aos municípios consorciados ao CONVALES. As especificações utilizadas são referenciais e os licitantes poderão ofertar os mobiliários em condições superiores ou de melhor qualidade, respeitada todas as normas técnicas aplicáveis aos mobiliários, incluindo obrigatoriamente a apresentação de todas as certificações, laudos e relatórios exigidos nas especificações individuais de cada item, conforme justificado no presente edital subitem 2.2.

**2.2 - DA EXIGÊNCIAS DE CERTIFICAÇÕES, LAUDOS E RELATÓRIOS DE ENSAIOS:** A exigência de laudos de ensaio deriva da necessidade de se verificar tecnicamente se o produto ofertado atende as especificações descritas em edital e aos requisitos funcionais intrínsecos ao produto, visando obter maior vida útil do material, garantindo maior economicidade, pois diminuirá a necessidade de substituição, zelando assim pela aplicação econômica dos recursos públicos. É imprescindível que se adquira um produto que ofereça as melhores condições relacionadas à qualidade de forma geral, resistência, durabilidade e segurança adequadas aos servidores e usuários em geral, resultando em um melhor investimento em relação custo e benefício, proporcionando condições mínimas de ergonomia. Através dessa comprovação, a Administração terá certeza que o produto entregue passou por processos que agregam a ele a qualidade e resistência necessárias ao perfeito cumprimento de sua necessidade e da utilização do produto.

**2.2 – DO AGRUPAMENTO:** Inicialmente, registre-se que todos itens agrupados são de mesma natureza. O agrupamento dos itens em lotes decorre da necessidade de manter-se a estética visual das aquisições, que equivale à padronização do mobiliário. Um ganhador para cada item separadamente comprometeria a harmonia do mobiliário utilizado à ser adquirido pelos municípios participantes do consórcio. Há que se destacar, ainda, que a maioria dos itens são complementares, o que só será garantido com o atendimento da demanda por apenas um fornecedor/fabricante. Ademais, a adoção de licitação por itens isolados exigiria elevado número de procedimento para seleção, o que tornaria extremamente oneroso a atividade da Administração pública sob o ponto de vista do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, de sorte que poderia colocar em risco a economia de escala e a celeridade processual, comprometendo a seleção de proposta mais vantajosa buscada no certame. Por sua vez, a medida não prejudicará a competitividade, mas sim o oposto. Exatamente pela quantidade de

itens agrupados e o tamanho e o valor total do lote tornará o certame mais atraente às empresas do ramo.

### 3. DETALHAMENTO DAS ESPECIFICAÇÕES E QUANTIDADES.

LOTE 01 – MOBILIÁRIO CORPORATIVO				
Item	Quant.	Unid.	Descrição Completa	Valor médio Ref.
1	1070	UND	<b>GAVETERIO COM 2 GAVETAS 300X470X210MM</b> <i>Corpo: constituído em aglomerado de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em poliestireno injetado de alta resistência cor preta. Fechadura com fechamento simultâneo das 02 gavetas, com 02 chaves dobráveis</i> Acabamento das bordas em fita de PVC colada a quente pelo sistema holt-melt. Acabamento MDP carvalho (ou similar), pintura metálica cor grafite. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento	R\$ 824,45

			<p>e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p>	
2	955	UND	<p><b>GAVETERIO MÓVEL COM 3 GAVETAS 300X470X580MM</b></p> <p><i>Tampo: constituído em MDF/MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo: constituído em MDF/MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre correições em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDF/MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em</i></p>	R\$ 1.375,91

			<p>ambas as faces. Puxadores embutidos, em alumínio anodizado, com formato retangular com aproximadamente 140mm de comprimento. Acabamento das bordas em fita de PVC colada a quente pelo sistema holt-melt. Fechadura com fechamento simultâneo das gavetas, com 02 chaves dobráveis. Com 04 rodízios com trava. Acabamento MDP carvalho (ou similar), pintura metálica cor grafite. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens</p>	
--	--	--	---	--

			<p>ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p>	
3	244	UND	<p><b>PAINEL DIVISOR 1200X450MM</b></p> <p>Confeccionados em MDF de 25 mm de espessura, pintado com acabamento gofrato, laca ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco na cor azul, bordas semi chanfradas e todo o seu contorno. Fixação as mesas através de cantoneiras em chapa de aço. Todas as peças deverá receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de</p>	R\$ 627,39

			conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.	
4	223	UND	<p><b>PAINEL DIVISOR 1350X450MM</b></p> <p>Confeccionados em MDF de 25 mm de espessura, pintado com acabamento gofrato, laca ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco na cor azul, bordas semi chanfradas e todo o seu contorno. Fixação as mesas através de cantoneiras em chapa de aço. Todas as peças deverá receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida</p>	R\$ 655,57

			exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.	
5	169	UND	<p><b>PAINEL DIVISOR 1500X450MM</b></p> <p>Confeccionados em MDF de 25 mm de espessura, pintado com acabamento gofrato, laca ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco na cor azul, bordas semi chanfradas e todo o seu contorno. Fixação as mesas através de cantoneiras em chapa de aço. Todas as peças deverá receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p>	R\$ 657,84

6	524	UND	<p><b>ARMÁRIO BAIXO 800X500X740MM</b></p> <p><i>Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo e portas: constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, o fundo deverá ter oito pontos de fixação devendo 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 de giro com dobradiças em zamak com abertura mínima de 270°. Fechadura com travamento superior e inferior, tipo cremona. Puxadores embutidos, em alumínio anodizado, com formato retangular com aproximadamente 140mm de comprimento. Internamente com 01 prateleira regulável, constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiada sobre seis pinos duplos em zamak com trava nas laterais e na prateleira. Base: Rodapé em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. Acabamento MDP carvalho(ou similar), pintura metálica cor grafite. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial Laudo técnico emitido por</i></p>	R\$ 1.341,34
---	-----	-----	--	-----------------

			<p>Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada</p>	
--	--	--	--	--

			por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.	
7	489	UND	<b>ARMÁRIO ALTO 800X500X1600MM</b> <i>Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo e portas: constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, o fundo deverá ter oito pontos de fixação devendo 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 de giro com dobradiças em zamak com abertura mínima de 270°. Fechadura com travamento superior e inferior, tipo cremona. Puxadores embutidos, em alumínio anodizado, com formato retangular com aproximadamente 140mm de comprimento. Internamente com 03 prateleira regulável, constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiada sobre seis pinos duplos em zamak com trava nas laterais e na prateleira. Base: Rodapé em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon</i>	R\$ 2.258,16

		<p>injetado. Acabamento MDP carvalho (ou similar), pintura metálica cor grafite. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia</p>	
--	--	--	--

			e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.	
8	336	UND	<p><b>ARMÁRIO EXTRA ALTO 800X500X2100MM</b></p> <p><i>Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo e portas: constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, o fundo deverá ter dez pontos de fixação devendo 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 de giro com dobradiças em zamak com abertura mínima de 270°. Fechadura com travamento superior e inferior, tipo cremona. Puxadores embutidos, em alumínio anodizado, com formato retangular com aproximadamente 140mm de comprimento. Internamente com 01 prateleira fixa e 04 prateleira regulável, constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiada sobre seis pinos duplos em zamak com trava nas laterais e na prateleira. Base: Rodapé em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm,</i></p>	R\$ 3.017,03

		<p>fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. Acabamento MDP carvalho (ou similar), pintura metálica cor grafite. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos,</p>	
--	--	---	--

			<p>assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p>	
9	311	UND	<p><b>MESA REDONDA 1000X740MM</b></p> <p><i>Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Estrutura de sustentação da mesa com tubo metálico central de 4" de diâmetro com tampas soldadas nas extremidades do tubo, em chapa de aço #14 formato "U" medindo 380x43x15mm, soldadas a partir do tubo central, com ventosas para fixação do tampo, pé dotado de 4 patas pé estampado em chapa de aço #16 medindo 380x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8, soldadas a partir do tubo central. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. Acabamento MDP carvalho (ou similar), pintura metálica cor grafite. O licitante deverá Apresentar junto com a proposta comercial Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade</i></p>	R\$ 1.569,30

			<p>com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p>	
10	122	UND	<b>MESA RETANGULAR 2400X1200X740MM</b> <i>Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as</i>	R\$ 3.314,28

		<p>faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Um painel frontal em MDP com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão com bordas em PVC extrudado de 1mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido. Uma calha central para passagem dos cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40mm R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 600x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver uma tampa externa sacável em aço chapa #20 medindo 635x118x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras e fixação nas colunas verticais e tampa interna fixa em chapa #20 medindo 635x118x20mm. Ambas as tampas deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato "U" medindo 600x43x15mm. Acabamento das bordas em fita de PVC coladas a quente pelo sistema holt-melt. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. Acabamento MDP carvalho (ou similar), pintura metálica cor grafite. O licitante deverá Apresentar junto com a proposta comercial Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP N° 423,</p>	
--	--	--	--

			<p>de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p>	
11	231	UND	<b>MESA RETA 1000X600X760MM</b> Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de	R\$ 1.140,02

			<p>espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés laterais em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Todas as peças deverá receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. Acabamento MDP carvalho (ou similar), pintura metálica cor grafite. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o</p>	
--	--	--	--	--

			<p>disposto na norma NBR 13966/2008 e NBR 9050/2020; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p>	
12	488	UND	<p><b>MESA RETA 1200X600X740MM</b></p> <p>Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-</p>	R\$ 1.219,22

			<p>melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt- melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato "U" medindo 480x43x15mm. Calha para passagem de cabeamento instalada na parte frontal da mesa, unindo os pés laterais de forma estrutural. Todas as peças deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. Acabamento MDP carvalho (ou similar), pintura metálica cor grafite. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP N° 423, de 7 de</p>	
--	--	--	---	--

			<p>Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p>	
13	444	UND	<p><b>MESA RETA 1350X600X740MM</b></p> <p>Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de</p>	R\$ 1.415,04

		<p>espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt- melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato "U" medindo 480x43x15mm. Calha para passagem de cabeamento instalada na parte frontal da mesa, unindo os pés laterais de forma estrutural. Todas as peças deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. Acabamento MDP carvalho (ou similar), pintura metálica cor grafite. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela</p>	
--	--	--	--

			<p>Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p>	
--	--	--	---	--

14	338	UND	<p><b>MESA RETA 1500X600X740MM</b></p> <p>Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato "U" medindo 480x43x15mm. Calha para passagem de cabeamento instalada na parte frontal da mesa, unindo os pés laterais de forma estrutural. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. Acabamento MDP carvalho (ou similar), pintura metálica cor grafite. O licitante deverá apresentar junto</p>	R\$ 1.540,17
----	-----	-----	---	-----------------

		<p>com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.</p>	
--	--	--	--

			Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.	
15	423	UND	<p><b>MESA EM L 1350X1350X600X600X740MM</b></p> <p>Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 03 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato "U" medindo 480x43x15mm. Uma coluna de canto sextavada em chapa de aço fino frio 1.2mm de espessura medindo 80x80x715mm com tampa interna sacável em aço chapa #22 medindo 550x61x20mm com sistema de</p>	R\$ 1.896,29

		<p>fixação com suporte de cremalheiras. Tampa sacável deverá proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. Regulador de altura M8x25 sextavado. Calhas para passagem de cabeamento instalada na parte frontal da mesa, unindo o pé lateral a coluna de canto de forma estrutural. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. Acabamento MDP carvalho (ou similar), pintura metálica cor grafite. O licitante deverá Apresentar junto com a proposta comercial Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto</p>	
--	--	---	--

			<p>cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p>	
16	341	UND	<p><b>MESA EM L 1500X1500X600X600X740MM</b></p> <p>Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 03 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas</p>	<p>R\$ 1.976,62</p>

			<p>niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato "U" medindo 480x43x15mm. Uma coluna de canto sextavada em chapa de aço fino frio 1.2mm de espessura medindo 80x80x715mm com tampa interna sacável em aço chapa #22 medindo 550x61x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras. Tampa sacável deverá proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. Regulador de altura M8x25 sextavado. Calhas para passagem de cabeamento instalada na parte frontal da mesa, unindo o pé lateral a coluna de canto de forma estrutural. Todas as peças deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotático epóxi. Acabamento MDP carvalho (ou similar), pintura metálica cor grafite. O licitante deverá Apresentar junto com a proposta comercial Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto</p>	
--	--	--	---	--

			<p>Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p>	
17	191	UND	<p><b>MESA EM L 1600X2000X600X900X740MM</b></p> <p>Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de</p>	<p>R\$ 2.267,78</p>

			<p>espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt- melt, em todo seu perímetro. Pannel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés laterais: Composto por tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm, na parte superior. Coluna vertical em perfil de alumínio extrudado com 03 subdivisões internas para condutores de elétrica, lógica telefônica, medindo 100mm de largura, 53 de espessura e 700mm de altura. Tampa na face externa removível em chapa de aço, de formato arredondado/retangular com possibilidade de passagem de fiação superior e inferior; pé em alumínio fundido de formato arqueado, com base de acoplamento ao perfil vertical com altura de 100mm, 56mm de espessura e 383mm de comprimento. Os componentes em alumínio possuem tratamento decapante e desengraxante Paikor e pintura no sistema eletrostático curado em estufa na cor a definir. O pé fixa-se na estrutura vertical através de parafuso sextavado interno (Allen) e porca quadrada (prisma). Fixação nas superfícies, conexões e anexos, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. Contém 02 sapatas reguladoras de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto na cor preta, diâmetro de 38mm e parafuso M8 rosca métrica. Uma coluna de canto sextavada em chapa de aço fino frio 1.2mm de espessura medindo 80x80x715mm com tampa interna sacável em aço chapa #22 medindo 550x61x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras. Tampa sacável deverá proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. Regulador de altura M8x25 sextavado. Calhas para passagem de cabeamento instalada na parte frontal da mesa, unindo o pé lateral a coluna de canto de forma</p>	
--	--	--	---	--

		<p>estrutural. Todas as peças deverá receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. Acabamento MDP carvalho (ou similar), pintura metálica cor grafite. O licitante deverá Apresentar junto com a proposta comercial Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações,</p>	
--	--	--	--

			características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.	
18	71	UND	<p><b>BALCÃO. DIMENSÕES: 1500 X 1500 X 1100 MM</b></p> <p>Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 03 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto e 02 canaletas horizontal de fiação em chapa de aço, fosfatada através de 09 banhos de imersão, pintada em epóxi pelo sistema eletrostático e curada em estufa, permitindo a passagem da fiação em 02 dutos independentes para elétrica e lógica/ telefonia. Sustentação do tampo pelas extremidades por 01 par de mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor marrom pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. 02 – Tampo de apoio ao balcão, medindo 1500x300mm, constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Sustentação do tampo</p>	R\$ 6.383,26

		<p>pelas extremidades por, constituído em 02 pares de mini mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor marrom pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. Vidro superior na mesma medida do tampo, com 8mm de espessura e com quatro espaçadores em alumínio polido. 02 – Paineis estruturais até o piso com 1080mm de altura madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Acoplado à coluna estrutural através de sistema Minifix. 03 - Colunas estruturais em alumínio extrudado medindo Ø 90x 1080 mm, com tratamento desengraxante paikor, pintado em epóxi na cor marrom pelo sistema eletrostático e curado em estufa, diâmetro de 90 mm, divididas em Oito (8) canaletas verticais com angulações de 45º, permitindo o acoplamento das superfícies de trabalho e painéis divisórios. Acabamento superior e inferior em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 95 mm. Sapata reguladora de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. 02 - Pé estabilizador, em alumínio fundido de formato arredondado, com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor marrom pelo sistema eletrostático curado em estufa, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca quadrada (prisma) com rosca M6 métrica. Sapata reguladora de nível em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. Acabamento MDP carvalho hanover (ou similar), pintura metálica cor bege. O licitante deverá Apresentar junto com a proposta comercial Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a</p>	
--	--	---	--

			<p>Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p>	
19	57	UND	<p><b>MESA RETANGULAR 4500X1200X740MM</b></p> <p>Tampo duplo: Inferior seccionado, confeccionado em em MDF 25 mm de espessura com acabamento em resina poliuretana na cor a definir e bordas frontais com chanfro invertido. Superior em MDF de 18 mm de espessura, revestida em laminado de madeira Natural, fixado ao MDF através de cola adesiva de contato e prensada. Bordas com acabamento em folha natural, fixada através de colado contato em todo seu perímetro. Tampo superior central, confeccionado em em MDF 18 mm de</p>	R\$ 6.200,76

		<p>espessura com acabamento em resina poliuretana na cor a definir, dotado de duas tampas basculantes dupla com abertura ascendente para fácil manuseio e acesso ao espelho de tomadas, confeccionada em MDF com 18mm de espessura pintado em ambas as faces com tinta pulbr/ 30 ou similar com acabamento gofrato ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco, borda frontal semi-chanfrada com o mesmo acabamento das faces, cada tampa basculante medindo 400x194mm, sistema de abertura composto de bucha dobradiça diâmetro 1/2x16mm encaixada na tampa basculante e dobradiça em aço chapa #14 medindo 30x65x24mm com sistema de apoio para tampa, fixada ao tampo central através de parafusos especiais para madeira. Duas calhas estruturais de fiação dupla em aço chapa #18, com dois espelhos de tomadas em aço chapa #20 medindo 418x98mm cada, com 06 pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e 06 pontos para instalação de tomadas tipo RJ encaixe para microfone, WDMI e WGA. Sistema de fixação do tampo na estrutura através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto. 03 Estruturas: Com formato elíptico, medindo 700x250x715mm, em aço com tratamento antiferruginoso pintado com tinta epóxi em pó, pelo sistema eletrostático (confeccionada em chapa SAE 1010/1020 com o revestimento externo com chapa na bitola #18 dobrada e calandrada em forma elíptica e com chapa para fechamento inferior e superior na bitola #16. Furos para passagem de fiação no diâmetro de 60 mm na parte inferior e superior do lado interno e no fechamento superior. Na parte superior da estrutura deve conter 2 suportes de aço SAE 1010/1020 Soldados por solda Mig para fixação na parte inferior do tampo. Dotado de sapatas reguladoras e antiderrapantes para um</p>	
--	--	---	--

		<p>eventual desnível do piso com diâmetro de 50mm. Acabamento MDP carvalho (ou similar), pintura metálica cor grafite. O licitante deverá Apresentar junto com a proposta comercial Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade,</p>	
--	--	--	--

			durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.	
20	146	UND	<p><b>MESA AJUSTÁVEL 1500X700X650/950MM</b></p> <p>Tampo constituído em MDP de 25 mm de <i>espessura</i>, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, <i>borda</i> frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. <i>Dotadas com 02 passa cabos</i> diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. <i>Painel</i> frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado ao tampo através de parafusos de aço e buchas metálicas. Uma calha para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Este conjunto, acoplado à estrutura principal, deve permitir uma variação de altura, com acionamento manual através de manopla frontal em poliuretano. Estrutura totalmente em aço, permitindo amplo e livre acesso sob o tampo pelo usuário, além de sustentação do tampo principal nas extremidades, dando total</p>	R\$ 3.458,28

			<p>estabilidade à mesa. Sistema de elevação totalmente formado por elementos metálicos. Regulagem de altura, permitindo curso de 630mm a 930mm de variação de altura do tampo principal. Controle de altura para o tampo principal com acionamento mecânico através de manivela retirável localizada na parte frontal do tampo principal. Sapatas reguladoras de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto. Todas as peças deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto</p>	
--	--	--	---	--

			<p>cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p>	
--	--	--	--	--

LOTE 02 – ASSENTOS CORPORATIVOS				
Item	Quant.	Unid.	Descrição Completa	Valor médio Ref.
1	20	Unid.	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE.</b> Os rodízios devem ser constituídos de duas (2) roldanas semicirculares na dimensão de 50 mm fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. Um (1) corpo do rodizio configurado de forma semicircular, fabricado em material denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/1010 nas dimensões de 6 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio deve ser constituído por (1) eixo vertical (Perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/1020 na dimensão de (11) mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodizio, que recebe lubrificação para reduzir o</p>	R\$ 3.934,98

			<p>atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma (01) configuração em forma de (Pentágono), com cinco (05) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto deve ser fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80 deve possuir na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios com rolamentos de Ø50mm ou Ø60mm; Conjunto mecânico / pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi pó e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir duas alavancas, sendo que uma comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e a outra libera e trava o movimento de reclinção de assento e encosto sincronizado e proporcional, que deve possuir 4 posições de travamento. Deve ser fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo de acoplamento á coluna em alumínio fundido.</p>	
--	--	--	---	--

		<p>Sendo fixado ao assento por meio de (04) quatro parafusos sextavados <math>\frac{1}{4}</math> x 1.1/4 com cabeças flangeadas. O conjunto mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Apoio para os braços na condição fixa deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Sua estrutura deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica em formato de (Bumerang), de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvar tubos. Em suas extremidades, deve ser fixada duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. Deve possuir ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento 53 mm de largura e espessura média de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário, sua dimensão interna entre os braços devem girar em torno de 570 mm. Os apoia braços devem ser fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por (fosfatização) à base de zinco e revestida por (cromeação). Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário. Conjunto deve ser constituído por uma estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento,</p>	
--	--	--	--

			<p>fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco. As estruturas devem ser unidas através de grampos de fixação com denominação de (Grampo PCW 80/14). Na parte externa da estrutura, deve ser fixado (4) suportes denominados terminal para fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos flangeados 1/4x1 protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado preto) e porcas alojadas no revestimento do material. Já em sua parte interna deve ser fixada no assento (08) fitas elásticas e no encosto (11) fitas, entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento/encosto. Tanto Para o assento/encosto deve ser utilizado uma almofada de espuma a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de poliol/Isocianato, pelo processo de laminação. Para a configuração do assento as dimensões da espuma devem girar em torno de 557 mm de comprimento 520 mm de largura e 40 mm de espessura com seus cantos arredondados e densidade média de 30kg/m<sup>3</sup>, para o encosto a espuma deve ter dimensões de 770 mm de comprimento 520 mm de largura e 20 mm de espessura com seus cantos arredondados e almofada com densidade média de 22kg/m<sup>3</sup>, tanto almofada de assento e encosto podem ocorrer variações na ordem de +/- 2kg/m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser tapeçado com alternativas de revestimento definidos para a linha, onde inicialmente devem ser cortados em formas de blank's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de (tapeçamento) por grampeamento, as</p>	
--	--	--	---	--

		<p>dimensões da cadeira devem girar em torno de 570 mm de largura 640 mm de profundidade e altura total de 770 mm. Para fixação do conjunto na base, deve ser utilizados quatro (4) parafusos métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (Zincado Preto).</p> <p>O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841,</p>	
--	--	--	--

			ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.	
2	60	Unid.	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO.</b> Os rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm ou 55 mm de diâmetro, fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) com PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular deve ser fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma (01) configuração em forma de pentágono, com cinco (05) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto deve ser fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80 deve possuir na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios com rolamentos de Ø 50 mm ou Ø 55 mm; Conjunto mecânico/pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento</p>	R\$ 3.307,58

			<p>disposta sob o assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir duas alavancas, sendo que uma comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e a outra libera e trava o movimento de reclinção de assento e encosto sincronizado e proporcional, que deve possuir 4 posições de travamento. Deve ser fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo e acoplamento à coluna em alumínio fundido. Sendo fixado ao assento por meio de (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 1.¼" com cabeças flangeadas. O conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto de apoio para braços na condição fixa deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Sua estrutura deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, fabricada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de soldagem MIG. Sobre o</p>	
--	--	--	---	--

			<p>apoio metálico deve ser fixado (por meio de porcas garras e parafusos) uma estrutura desenvolvida em madeira de reflorestamento, revestida com espuma e tapeçada em couro eco, proporcionando maior conforto ao usuário. A fixação do conjunto à estrutura da concha deve ser feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips 1/4 x 1/2", e unidos ao apoia braços através de soldagem MIG. E dois suportes compostos por uma chapa fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 3 mm e um tubo redondo (Ø 14), unidos através de soldagem MIG e fixados à concha por meio de parafusos sextavados 1/4 x 3/4", a união dos suportes ao apoia braços deve ser feita por meio de pinos que são fixados ao tubo. Nas extremidades inferiores do apoia braços têm-se duas (02) ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por cromeação. Concha unificada deve ser desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto deve ser constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados 1/4" x 1/2", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco.</p>	
--	--	--	--	--

			<p>Na localização dos furos deve ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Na estrutura da concha deve ser fixada três (03) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos à base de Polioliol/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento deve possuir densidade controlada de 45 kg/m<sup>3</sup>, e a almofada do encosto deve possuir densidade controlada de 30 kg/m<sup>3</sup>, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2kg/m<sup>3</sup>. A terceira almofada tem a função de apoio de cabeça e densidade controlada de 30 kg/m<sup>3</sup>, podendo ocorrer variações de +/- 2kg/m<sup>3</sup>. Todo conjunto deve ser tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente deve ser cortado em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Deve possuir costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A regulagem de altura deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item</p>	
--	--	--	--	--

			<p>ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	
3	80	Unid.	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR MÉDIO.</b> Os rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm ou 55 mm de diâmetro, fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) com PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma (01) configuração em</p>	R\$ 3.270,79

		<p>forma de pentágono, com cinco (05) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto deve ser fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80 deve possuir na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios com rolamentos de Ø 50 mm ou Ø 55 mm; Conjunto mecânico/pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir duas alavancas, sendo que uma comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e a outra libera e trava o movimento de reclinção de assento e encosto sincronizado e proporcional, que deve possuir 4 posições de travamento. Deve ser fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo e acoplamento à coluna em alumínio fundido. Sendo fixado ao assento por meio de (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 1.¼" com cabeças flangeadas. O conjunto</p>	
--	--	--	--

			<p>Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto de apoio para braços na condição fixa deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Sua estrutura deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, confeccionada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de soldagem MIG. Sobre o apoio metálico deve ser fixado (por meio de porcas garras e parafusos) uma estrutura desenvolvida em madeira de reflorestamento, revestida com espuma e tapeçada em couro eco, proporcionando maior conforto ao usuário. A fixação do conjunto à estrutura da concha deve ser feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips ¼ x ½”, e unidos ao apoia braços através de soldagem MIG. E dois suportes compostos por uma chapa fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020, com espessura de 3 mm e um tubo redondo (Ø 14), unidos através de soldagem MIG e fixados à concha por meio de parafusos sextavados ¼ x ¾”, a união destes suportes ao apoia braços deve ser feita por meio de pinos que são fixados ao tubo. Nas extremidades inferiores do apoia braços têm-se duas (02) ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano</p>	
--	--	--	--	--

			<p>cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Concha unificada deve ser desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto deve ser constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados ¼" x ½", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos deve ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Na estrutura da concha deve ser fixada duas (02) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos a base de Poliól/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento deve possuir densidade controlada de 45 kg/m<sup>3</sup>, e a almofada do encosto deve possuir densidade controlada de 30 kg/m<sup>3</sup>, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2kg/m<sup>3</sup>. Todo conjunto deve ser tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas e na concha pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Deve possuir costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A regulagem de altura deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR</p>	
--	--	--	---	--

			<p>9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	
4	140	Unid.	<p><b>CADEIRA DE DIÁLOGO COM ESPALDAR BAIXO APROXIMAÇÃO S.</b> Conjunto deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica, com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e</p>	R\$ 2.038,98

		<p>espessura 1,5 mm, confeccionada pelo processo mecânico de calandragem, e em tubo de configuração oblonga com dimensões de 16 x 30 mm e espessura 1,5 mm, fabricado em aço carbono ABNT 1008/1020. O suporte para o assento deve ser fabricado em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4 mm com parede de 1,90 mm, confeccionado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Estrutura e suportes devem ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro (04) sapatas desenvolvidas em feltro sintético, para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Nas extremidades inferiores da estrutura deve ter dois (02) tampões, desenvolvidos para proteção e acabamento do conjunto, fabricados em material termoplástico denominado polipropileno (PP), pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha deve ser feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips ¼ x ½", e unidos ao apoia braços através de soldagem MIG. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Conjunto de apoio para braços na condição fixa deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Sua estrutura deve ser desenvolvida em madeira de reflorestamento, revestida com espuma e tapeçada em couro eco, proporcionando maior conforto ao usuário. É fixado à estrutura por meio de porcas garras e parafusos. Concha unificada deve ser desenvolvida para assento/encosto</p>	
--	--	---	--

			<p>com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto deve ser constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm, e parafusos sextavados ¼" x ½", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos deve ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Na estrutura da concha deve ser fixada duas (02) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento deve possuir densidade controlada de 45 kg/m<sup>3</sup>, e a almofada do encosto deve possuir densidade controlada de 30 kg/m<sup>3</sup>, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2kg/m<sup>3</sup>. Todo conjunto deve ser tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas e na concha pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Deve possuir costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A estrutura deve se fixar ao assento por meio parafusos sextavados flangeados ¼" x 1.¾". O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 -</p>	
--	--	--	--	--

			<p>Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	
5	350	Unid.	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA.</b> Os Rodízios devem ser constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular deve ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical</p>	R\$ 1.609,92

		<p>(perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O conjunto da Base deve ser definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que deve possuir funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. O mecânico deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por</p>	
--	--	---	--

			<p>meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deve liberar o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmotrave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm deve ser fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1 1/2" com cabeças flangeadas. O Mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formado de "L", no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips 1/4" x 1" cabeça lenticular juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O Mecanismo deve possuir uma Blindagem de Termoplástico PP - Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O Conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de</p>	
--	--	--	---	--

		<p>maneira confortável e ergonômica. Conjunto de assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. Apoio de braço deve ter três tipos de regulagem à saber, altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira automática, bastando que o usuário exerça força sobre o apoio e o posicione na posição desejada. Deve possuir 70 mm de curso de regulagem de altura, a regulagem horizontal permite 22 mm de avanço e recuo do apoio braços, já a regulagem de giro deve permitir 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de</p>	
--	--	--	--

			<p>braços 3D deve ser fabricada em chapa de aço A36 com 6,35mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. A cadeira deve ser oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior além de apoio de cabeça. O encosto deve ser constituído por uma estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e uma moldura fabricada em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos. Já a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster tencionada que deve ser fixada à moldura que por sua vez deve ser parafusada na estrutura com oito parafusos de rosca para plástico com Ø5x16mm. A estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina. Esse conjunto deve ser fixado a uma lâmina metálica que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção desejada. A lâmina com catraca, para a regulagem de altura, deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo deve ser automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto da cadeira deve possuir apoio lombar regulável. O Apoio lombar deve ser um conjunto fabricado em</p>	
--	--	--	---	--

		<p>uma blenda de polipropileno (PP) e EVA (50/50) pelo processo de injeção de termoplástico, acoplado à moldura do encosto posicionado atrás da tela e permitir um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deve possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. O apoio de cabeça deve ser fabricado em uma blenda de poliamida 6.0 e poliamida 6.6 com fibra de vidro pelo processo de injeção de termoplásticos. Deve possuir uma moldura onde deve ser fixada uma tela 100% poliéster e um trilho guia que permitirá a regulagem de altura do apoio. Esse conjunto deve então encaixado à carenagem por meio de encaixes com grampos metálicos em forma de estrela que são fixos à moldura com parafusos e dessa forma os mesmos não ficam aparentes na montagem. O apoio de cabeça deve possuir regulagem de altura e angulação. Para isso deve ser adicionado à cabeceira da cadeira um acoplamento com uma haste articulada que irá permitir o ajuste de angulação do apoio de cabeça em três posições diferentes abrangendo uma faixa de 45°, essa haste se conecta com o trilho já citado, proporcionando a regulagem de altura do apoio abrangendo uma faixa de 50 mm através do deslocamento da haste sobre o trilho. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a</p>	
--	--	---	--

		<p>NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8619/15 Determinação da Resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359,</p>	
--	--	--	--

			ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.	
6	500	Unid.	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA TELA.</b>          Os rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se deve encontrar montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, deve possuir na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi</p>	R\$ 1.463,06

			<p>preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo chamado Backita deve ser um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também deve se dar pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que a mesma trave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo deve também proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm deve ser fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1 1/2" com cabeças flangeadas. O Mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formado de "L", no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips 1/4" x 1" cabeça lenticilha juntamente com anéis elásticos fazem a</p>	
--	--	--	--	--

		<p>perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O Mecanismo deve possuir uma Blindagem de Termoplástico PP - Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O Conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto de assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra ¼”, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O apoio de braço deve ter 3 tipos de regulagem à saber, altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio, já o avanço horizontal e o</p>	
--	--	---	--

		<p>giro deve ser dar de maneira automática, bastando que o usuário exerça força sobre o apoio e o posicione na posição desejada. Deve possuir 70 mm de curso de regulagem de altura, a regulagem horizontal permite 22 mm de avanço e recuo do apoia braços, já a regulagem de giro deve permitir 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braços 3D deve ser fabricada em chapa de aço A36 com 6,35mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais devem ser fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. O encosto deve ser constituído por uma estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e uma moldura fabricada em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos. Já a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster tencionada que deve ser fixada à moldura que por sua vez deve ser parafusada na estrutura com 8 parafusos de rosca para plástico com Ø5x16mm. A estrutura deve receber 4 buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina. Esse conjunto deve ser fixado à uma lâmina metálica que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção desejada. O encosto da cadeira deve possuir apoio lombar regulável. O Apoio lombar deve ser um conjunto fabricado em uma blenda de polipropileno (PP) e EVA (50/50) pelo processo de injeção de termoplástico, acoplado à moldura do encosto posicionado atrás da tela e deverá permitir um ajuste na altura do apoio lombar em 9 posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deve possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo</p>	
--	--	---	--

		<p>modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8619/15 Determinação da Resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não</p>	
--	--	--	--

			apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.	
7	350	Unid.	<p><b>CADEIRA DE APROXIMAÇÃO TELA.</b> Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte devem ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e deveram ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro (04) deslizadores fixos, desenvolvido para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deve ser fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados 1/4"x1.1/2". O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Conjunto de assento de ser estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável ergonômica. Conjunto do assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço</p>	R\$ 895,49

		<p>carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 510 mm (largura) x 461 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A altura do assento ao piso deve ser de 460 mm. Apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis. Deve ser fabricado pelo processo de injeção de termoplásticos em Polipropileno. Fixado à estrutura por duas (02) torres que encaixam na estrutura e recebem dois (02) parafusos flangeados com rosca especial para plástico nas dimensões Ø4 x 25 mm. Componente utilizado no encosto como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto deve possuir estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção de termoplásticos, e a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela de 100% Poliéster tencionada que deve ser fixada a uma moldura fabricada em ABS injetado e parafusada na estrutura por 8 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm. Esse conjunto deve medir aproximadamente 460 mm de largura por 400</p>	
--	--	--	--

		<p>mm de altura e une-se ao assento por lâmina de aço 1008/1020 de 6,35mm de espessura por meio de 6 parafusos do tipo plástico de Ø5x20mm. A lâmina deve ser montada no assento por 3 parafusos ¼"x1". O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8619/15 Determinação da Resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e</p>	
--	--	---	--

			<p>desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	
8	100	Unid.	<p><b>LONGARINA 3 LUGARES.</b> Conjunto montado sobre Longarina com três (03) Lugares dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) Usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. Estrutura denominada de longarina deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades devem possuir (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9 mm conifcadas para que se unam ao apoio vertical. Devem ter dois (2) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Deve possuir ainda dois (2) calços para cada suporte com espessura de 5 mm em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados em injetoras. Para montagem devem ser utilizados (4) parafusos de fixação para cada assento com descrição de (Parafuso Sextavado UNC</p>	R\$ 2.774,06

			<p>ZP 1/4x1.1/4) . Para que a estrutura se una as bases deve ser projetada uma haste com suas extremidades conificadas para facilitar o encaixe das luvas, de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem. A base de apoio deve ser em formato de arco, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção, com espessura de parede média de 4 mm com nervuras em todo (comprimento) medindo 510 mm, que envolvem ainda (2) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade ao chão. Os mesmos devem ser montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto dos assentos devem ser constituídos por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra ¼, fabricados em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Nas estruturas dos assentos devem ser fixadas uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 503 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Os assentos ainda devem possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de</p>	
--	--	--	--	--

			<p>engenharia (Copolímero de Polipropileno), a profundidade do assento ao chão deve ser de 460 mm. A Estrutura dos apoios de braços, devem ser de tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm e 1,9 mm de espessura, cortado em máquinas de corte e dobrados em Curvadoras CNC. O apoio de braço fixado a estrutura confeccionado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 253 mm de (comprimento) 54 mm de (largura) e 4 mm de (espessura) fabricado pelo processo de injeção. Para montagem do apoio a estrutura e da estrutura ao assento devem ser colocados dois (2) (Parafuso FL ZB diâmetro 4,0x16 e dois Parafusos FL Phillips ZB diâmetro 4,0x16). O encosto deve ser constituído por uma estrutura fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 460 mm de largura e 390 mm de profundidade, reforçado com fibra de vidro e uma moldura fabricada em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos. Já a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% poliéster tencionada que deve ser fixada a moldura que por sua vez deve ser parafusada na estrutura por 8 parafusos de rosca para plástico com diâmetro 5x16 mm. A estrutura deve receber 4 buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina. Esse conjunto deve ser fixado á uma lâmina metálica que fara ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção desejada. A lâmina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 2,65 mm de espessura, os encostos da longarina devem possuir apoio lombar regulável. O apoio lombar deve ser um conjunto fabricado em blenda de polipropileno (PP) EVA (50/50) pelo processo de injeção de termoplásticos, acoplado a moldura do encosto posicionado atrás da tela e permite um ajuste na altura do apoio lombar em 9 posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deve possuir um sistema semelhante</p>	
--	--	--	---	--

			<p>a catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada, a altura total da longarina é de 890 mm. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8619/15 Determinação da Resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os</p>	
--	--	--	---	--

			seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.	
9	700	Unid.	<b>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL.</b> Os Rodízios devem ser constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/1020 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 634 mm e deve ser constituída com cinco (5) pés de apoio em formato piramidal com	R\$ 1.048,69

			<p>acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, deve possuir na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo do assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação deve ser de (13,5°). O Mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1.3/4" com cabeça flangeada e quatro calços plásticos. O Conjunto mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização á Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do</p>	
--	--	--	--	--

			<p>assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. Os braços devem ter um tipo de regulagem, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Para regulagem do avanço vertical sobre seu próprio eixo deve se dar pelo pressionamento de um gatilho na parte frontal do braço que para seu ajuste basta que o usuário exerça uma pequena força sobre seu apoio e o posicione na posição desejada, obtendo um curso de 68 mm, o braço deve ser fixado ao apoio desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir ainda dois (2) calços para cada braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado sob injeção. Para montagem do apoio de braço e do braço ao assento deve ser colocado dois (2) (Parafuso Sextavado flangeado aço 1045 UNC ZP ¼ L2 ½ e dois (2) parafuso Plast FL Phillips ZB diâmetro 4,0x16). O Encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo</p>	
--	--	--	--	--

		<p>processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas de usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto deve ter componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, deve ser fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. Deve ser fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras cnc, deve possuir ainda duas (2) chapas de fixação para dar suporte ao assento fabricado em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura confeccionado pelo processo de estampagem e unido a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Para que a estrutura se una ao encosto e assento deve ser colocados três (3) parafusos para suas seguintes configurações com denominação de (Parafuso Sextavado Flangeado UNC ZP 1/4x1.1/4). O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais</p>	
--	--	--	--

			necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.	
10	200	Unid.	<b>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA APROXIMAÇÃO.</b> Sua Base deve ser espessura de 1,9 mm, desenvolvidas pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Deve conter duas (2) chapas em formato de arco de aço carbono ABNT 1008/1020 com função de facilitar a montagem do assento de 57 mm de (largura) e 2,65 mm de (espessura) unidas a base pelo processo de soldagem (Mig). Todas as extremidades definidas por uma estrutura em formato de (S) fabricadas em tubos industriais de construção mecânica aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4 mm e dos tubos devem receber ponteiros plásticas para acabamento estrutural, em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção. A estrutura deve ser fixa ao assento por quatro (4) (Parafuso Sextavado Flangeado UNC ZP 1/4x1.3/4). Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que garante proteção e maior vida	R\$ 722,10

		<p>útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por um compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter uma configuração do produto. Na localização deve ser inseridas porcas de fixação com garras de 1/4, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco. Na estrutura do assento deve ser fixado uma (1) almofada de espuma laminada flexível a base de poliuretano (PU). Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2kg/m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (tecido/laminado vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 485 mm de (largura) x 465 mm de (profundidade) e 50 mm de espessura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. A altura do assento ao piso deve ser de 460 mm. Os apoios de braço devem ser desenvolvidos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 253 mm de (comprimento) 54 mm de (largura) e 4 mm de (espessura), fabricado pelo processo de injeção, que deverá ser unido a estrutura desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura. Para montagem do apoio a estrutura deve ser colocado dois (2) (Parafusos plásticos 4x25 mm). O encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas dos usuário, além de ter em sua parte frontal da superfície do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica, com dimensões do encosto de 381 mm de (largura) 451 mm de (comprimento) e</p>	
--	--	---	--

			<p>espessura média de 5 mm . Para montagem do encosto ao assento devem ser colocados três (3) (Parafusos MOV SX interno 4,0 roscas dentem de serra diâmetro 7x40 mm). O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	
11	400	Par	<b>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA 4 PÉS.</b> Conjunto da base deve ser desenvolvido para	R\$ 577,85

		<p>manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubos industriais de construção mecânica ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4 mm e espessura de 1,5 mm, a base em forma de 4 pés deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo um retângulo dobrado que com sua configuração deve ser usado como pernas traseiras de sustentação da estrutura, que deve ser unido pelo processo de soldagem (Mig). Deve possuir ainda duas (2) travessas em formato de arco de aço carbono ABNT 1008/1020 com função de facilitar a montagem do assento, com 57 mm de (largura) e 2,65 mm de (espessura) fabricados pelo processo de estampagem e unidos a estrutura pelo processo de soldagem (Mig), todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. A estrutura deve se fixar ao assento por quatro (4) (parafusos Sextavado Flangeado UNC ZP 1/4x1.3/4). Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfícies metálicas em nanotecnologia(nanoceramica) e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inseridas porcas de fixação com garras de ¼”, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma laminada flexível á base de poliuretano (PU). Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer</p>	
--	--	--	--

		<p>variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 485 mm (largura) x 465 mm (profundidade) 50 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. A altura do assento ao piso deve ser de 460 mm. O encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas dos usuário, além de ter em sua parte frontal da superfície do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica, com dimensões do encosto de 381 mm de (largura) 451 mm de (comprimento) e espessura média de 5 mm . Para montagem do encosto ao assento deve ser colocado três (3) (Parafusos MOV SX interno 4,0 roscas dentem de serra diâmetro 7x40 mm).</p> <p>O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais</p>	
--	--	---	--

			necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.	
12	300	Unid.	<b>POLTRONA REBATIVEL.</b> Sua estrutura deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deve possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020,	R\$ 1.098,35

			<p>na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões giram em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (Pedestal) se fixe a estrutura do assento deve ser desenvolvido um calço para o pedestal em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos devem ser soldado ao suporte (Pedestal) uma chapa de aço Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade deve ser desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, com seus cantos arredondados, cobertos por ponteiros plásticos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), Por fim deve ser fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (Pedestal) em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura deve ser utilizado a seguinte configuração de parafusos: Parafuso Cab. Panela Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Maquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP ¼, Arruela Lisa ZP EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm, Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto. Os</p>	
--	--	--	--	--

			<p>apoio de braço devem ser retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 47 mm de largura, deve possuir também conexão do braço retrátil para proporcionar sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento deve ser desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto deve ser fabricada uma conexão em forma de bucha para facilitar a montagem em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço deve possuir também a opção de porta copos, desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de comprimento com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura são colocados parafusos sextavados flangeado aço 1045 UNC ZP ¼ x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. Conjunto do assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente que deve ser parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 35 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 Kg/m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinílico) pelo processo de tapaçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 440 mm de largura, 480 mm de profundidade e uma espessura média de 50 mm. Sua geometria deve</p>	
--	--	--	--	--

			<p>apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Conjunto do encosto deve ser constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado uma alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, deve possuir ainda uma espuma laminada com densidade de 20 kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido por diversos materiais (Tecido/ Laminado vinílico) pelo processo e tapanamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 440 mm de profundidade e espessura média de 45 mm. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada a seguinte configuração de parafusos: Parafuso Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado y0/x0. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do</p>	
--	--	--	--	--

			<p>lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	
13	100	Unid.	<p><b>LONGARINA 03 LUGARES.</b> Conjunto deve ser montado sobre Longarinas com três (03) lugares dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. Sua estrutura deve ser denominada (a1) desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades devem possuir (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9 mm conifcadas para que se unam ao apoio vertical. Deve possuir um tubo principal para articulação do assento em aço carbono ABNT 1008/1020 e espessura média de 1,9 mm soldado a um tubo secundário que permite a movimentação de forma simultânea e sincronizada, ao todo deve ser soldados três articuladores para cada assento. Para proporcionar essa articulação, a estrutura deve receber uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB 2050 com diâmetro das espiras de 4,0 mm, de alta resistência e durabilidade à fadiga dinâmica,</p>	R\$ 1.759,35

		<p>todo conjunto de articulação deve ser fixado a uma chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura média de 2,65 mm que deve possuir a funcionalidade de facilitar a união do assento na estrutura, todo conjunto deve receber ponteiras plásticas que tem função de proteção ao usuário. Para que a estrutura se una as bases deve ser projetada uma haste (a2) com suas extremidades conificadas para facilitar o encaixe das luvas, de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem. A base de apoio (a3) em formato de arco, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com espessura de parede média de 4 mm com nervuras em todo (Comprimento) medindo 510 mm, que envolvem ainda (2) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a humidade ao chão. Os mesmos devem ser montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano - cerâmica), e revestimento eletrostático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto dos assentos devem ser constituídos por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente que deve ser parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 35 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +- 2Kg/m<sup>3</sup>. O Conjunto deve ser revestido por diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 440 mm de largura, 480 mm de profundidade e uma espessura média de 50 mm. Sua</p>	
--	--	--	--

		<p>geometria deve apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Os Apoio do braço devem ser de termoplástico de engenharia em poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção, com 260 mm de comprimento e 50 mm de largura com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda uma conexão para o braço retrátil em termoplástico de engenharia com poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção para facilitar a movimentação rebatível do conjunto, para sua montagem deve ser utilizado a seguinte configuração de parafusos: Parafuso União 8 x 35 mm. Conjunto do encosto deve ser constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado uma alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, deve possuir ainda uma espuma laminada com densidade de 20 kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinilico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura, 440 mm de profundidade e espessura média de 45 mm. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada a seguinte configuração de parafusos: Parafuso Fixer FL Philips ZP D 4,5x16. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado y0/x0. Laudo ou declaração,</p>	
--	--	--	--

			<p>comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	
14	350	Unid.	<p><b>CADEIRA DE TREINAMENTO COM PRANCHETA REBATÍVEL ESCAMOTEÁVEL.</b> Os rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 55,00 mm e fabricadas em material termoplástico de engenharia denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular deve ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um</p>	R\$ 998,19

		<p>eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/1020 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se deve encontrar montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo, deve possuir ainda como opcionais deslizadores fixos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Sua estrutura deve ser definida por uma estrutura em formato de (4) pés sendo que tanto os pés traseiros como dianteiros devem ser fabricados em tubo industrial de construção mecânica pelo processo de curvamento de tubos em aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm e espessura média de 1,9 mm. Deve ser desenvolvida uma chapa curvada em forma de arco que deve possuir a função de manter o conjunto fixado e facilitar o acoplamento ao encosto em chapa de aço carbono ABNT A36/4,75 x 31,75 mm que deve ser soldado a dois tubos oblongos de 16x30 mm e com espessura média de 1,9 mm, deve ser possuir ainda um tubo principal para articulação do assento em aço carbono ABNT 1008/1020 e espessura média de 1,9 mm soldado a um tubo secundário que permite a movimentação de forma simultânea e sincronizada, para proporcionar essa articulação à estrutura deve receber uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB 2050 com diâmetro das aspiras de 4,0 mm, de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, todo o conjunto de articulação deve ser fixado a uma chapa em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura média de 2,65 mm que deve possuir a funcionalidade de facilitar a união do assento na estrutura que deve</p>	
--	--	---	--

			<p>receber ponteiras plásticas que possuem funções de acoplamento dos rodízios bem como para proteção ao usuário. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano – cerâmica) e revestimento eletroestático epóxi pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura ao assento deve ser utilizada a seguinte configuração de parafusos: PRF MQ Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB ¼ x ½ e PRF MQ Cab. Lentilha Fenda Philips ZB 1/4x1.4/2. Conjunto do assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente que deve ser parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 35 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 440 mm de largura, 480 mm de profundidade e uma espessura média de 50 mm. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Conjunto da prancheta deve ser constituído por uma (01) chapa de madeira de média densidade (MDF), que deve ser usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas duas (02) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco (zincado natural). Suas superfícies superior e inferior devem ser revestidas com laminado melaminico de alta pressão e as extremidades da prancheta deve ser fixado (01) fita de borda</p>	
--	--	--	--	--

		<p>fabricada em PVC flexível na medida de 15 mm de largura com espessura média de 0,54 mm na cor preta, para proteção e acabamento do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por (02) tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16,0mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 2008/1020 na medida de 3,0 mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. Para montagem da carenagem à alma plástica é usada a seguinte configuração de parafusos: PRF Plast FL Phillips ZB Ø4,0x16. Os apoios do braço devem ser de termoplástico de engenharia em poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção, com 260 mm de comprimento e 50 mm de largura com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda uma conexão para o braço retrátil em termoplástico de engenharia com poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção para facilitar a movimentação rebatível do conjunto, para sua montagem deve ser utilizado a seguinte configuração de parafusos: Parafuso União 8 x 35 mm. Conjunto do encosto deve ser constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado uma alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, deve possuir ainda uma espuma laminada com densidade de 20 kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 440 mm de profundidade e espessura média de 45 mm. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Para montagem da</p>	
--	--	--	--

			<p>alma plástica a estrutura do encosto é utilizada a seguinte configuração de parafusos: Parafuso Fixer FL Philips ZP D 4,5x16. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado y0/x0. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	
15	400	Unid.	<b>CADEIRA ESPALDAR ALTO.</b> Os rodízios devem ser constituídos de 2 (duas) roldanas	R\$ 1.409,70

		<p>circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Deve possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma</p>	
--	--	---	--

			<p>blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Conjunto mecânico/pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter a qualificação conforme a norma DIN 4550 classes 4. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo desenvolvido em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro, configurado do sistema sincron e integrado com regulagem de profundidade. Caracterizado como mecanismo Autocompensador pela função de regulagem automática peso/pessoa, sendo que na posição nº 4 sua performance deve absorver 80% dos biótipos com o peso corporal na ordem de 65 a 110kg, sem a necessidade de ajuste. O mecanismo deve possuir livre flutuação Free Floating mantendo o encosto sempre em contato e sob pressão no usuário, também descrevendo uma trajetória angular</p>	
--	--	--	---	--

		<p>na ordem de 18° de curso. Deve possuir também o sistema de anti-impacto, que ao tentar acionar a alavanca em qualquer circunstância, o mecanismo não deve liberar o movimento, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás e depois o mesmo se encontra livre novamente. O mecanismo Autocompensador deve possuir inúmeros recursos ergonômicos, as opções de suas regulagens e funcionalidades seguem abaixo: Tensão de Inclinação: A manopla localizada ao lado direito na ponta da alavanca deve ser responsável por ajustar a tensão do encosto, o número correspondente à regulagem escolhida fica virado para cima, o número 4 deve ser indicado para pessoas com peso corporal entre 65 e 110 kg, aumentando o número para pesos maiores e diminuindo para pesos menores. Inclinação Sincronizada: A alavanca junto à manopla de tensão do lado direito da cadeira deve ser responsável pela inclinação sincronizada do encosto e assento. Quando girada para cima se mantém travada em 3 posições de inclinação em um sincronismo de 3,5:1 com relação ao assento. Altura do assento: A alavanca posicionada no lado esquerdo do mecanismo deve ser responsável pelo ajuste de altura do assento, acionando a coluna a gás e travando em qualquer posição. Para montagem do mecanismo autocompensador no assento deve ser utilizado (4) parafusos sextavados flangeados aço 1045 UNC ZP D ¼ L 2.1/2 RI. Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. O conjunto deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 12,0 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus que deve ser usinada e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (15) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida</p>	
--	--	--	--

			<p>a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento deve ser colada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, deve ser fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 60 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente deve ser cortado em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto deve receber uma (01) proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico. As dimensões do assento montado devem girar em torno de 490 mm de (largura) x 457 mm de (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros inferiores das pessoas. Os apoios de braço em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) devem ser fabricados pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro deve ser adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, deve ser utilizado 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¾". Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a</p>	
--	--	--	--	--

			<p>funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (04) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e deve ser fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto encosto deve receber uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente deve ser cortado em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Deve possuir dimensões aproximadas de 485 mm de (largura) x 526 mm de (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado y0/x0. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas</p>	
--	--	--	--	--

			<p>está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	
16	500	Unid.	<p><b>CADEIRA ESPALDAR BAIXO.</b> Os rodízios devem ser constituídos de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de</p>	R\$ 1.098,06

			<p>lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, deve ser fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Deve possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Conjunto mecânico/pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do</p>	
--	--	--	--	--

			<p>assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter a qualificação conforme a norma DIN 4550 classe 4. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo Back deve ser um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e para a inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser fabricada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Deve possuir alma metálica com reforço estrutural de duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm cada, revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento da reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto deve também ser injetada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca pra baixo ela deve liberar o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem</p>	
--	--	--	---	--

		<p>deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que deve se liberar ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve possuir uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Para a montagem do mecanismo ao assento deve ser utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas aproximadas de ¼" x 1.½". Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 12,0 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus que devem ser usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quinze (15) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser colada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 60 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente devem ser cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto</p>	
--	--	---	--

		<p>deve receber uma (01) proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico. As dimensões do assento montado devem girar em torno de 490 mm de (largura) x 457 mm de (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros inferiores das pessoas. O apoio de braço em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro deve ser adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, deve ser utilizado 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¾". O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (04) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica deve ser fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto encosto deve receber uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno, com</p>	
--	--	---	--

			<p>a função principal de proteção contra batidas, e funcionalidade dos componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente devem ser cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Deve possuir dimensões aproximadas de 467 mm de (largura) x 428 mm de (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado y0/x0. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de</p>	
--	--	--	---	--

			superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.	
17	400	Unid.	<b>CADEIRA A ESPALDAR BAIXO APROXIMAÇÃO S.</b> Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm com parede de 2,25 mm na base e com as mesmas medidas para o suporte do assento. Base e suporte devem ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e devem ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter 4 (quatro) deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deve se fixar ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4" x 2.1/4". Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia(nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 12,0 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus que deve ser usinada e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quinze (15) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento deve ser colada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente	R\$ 908,11

			<p>com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 60 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente deve ser cortado em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto deve receber uma (01) proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico. As dimensões do assento montado devem girar em torno de 490 mm de (largura) x 457 mm de (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros inferiores das pessoas. A estrutura do apoio de braço deve ser fabricada em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm e com 1,9 mm de espessura, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. O apoio de braço deve ser fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deve possuir dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura deve ser utilizado 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço e para montagem da estrutura do braço fixo deve ser utilizados parafusos sextavados flangeados aço 1045 UNC ZP D ¼ L 2 rosca total. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (04) porcas de fixação com Garras,</p>	
--	--	--	--	--

			<p>fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto encosto deve receber uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, e proteção para os componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Deve possuir dimensões aproximadas de 467 mm de (largura) x 428 mm de (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. A lâmina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado y0/x0. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança</p>	
--	--	--	--	--

			do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.	
18	80	Unid.	<b>LONGARINA ESPALDAR BAIXO 03 lugares.</b> Estrutura deve ser denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, devem possuir 2 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Deve possuir 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Deve possuir ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem deve ser utilizado 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1. ¼" para cada assento. Os pés devem se	R\$ 2.244,86

			<p>unir à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). A longarinas de 3 lugares deve possuir 2 (dois) pés. As extremidades da longarina devem ser compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia(nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 12,0 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus que deveram ser usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (15) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento deve ser colada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente deveram ser cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto deve receber uma (01) proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e</p>	
--	--	--	--	--

		<p>proteção do sistema mecânico. As dimensões do assento montado devem girar em torno de 482 mm de (largura) x 457 mm de (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros inferiores das pessoas. A estrutura do apoio de braço deve ser fabricada em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm e com 1,9 mm de espessura, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. O apoio de braço deve ser fixado à estrutura e fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deve possuir dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura deveram ser utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço e para fixar a estrutura do braço fixo ao assento deveram ser utilizados parafusos sextavados flangeados aço 1045 UNC ZP D ¼ L 2 rosca total. O encosto deve possuir sua estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos deveram ser inseridas quatro (04) porcas de fixação com Garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir Densidade controlada de 50 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto encosto deve receber uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, e proteção para os componentes mecânicos.</p>	
--	--	--	--

			<p>Este conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente deveram ser cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Deve possuir dimensões aproximadas de 485 mm de (largura) x 526 mm de (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. As Medidas aproximadas da longarina de 03 lugares 540mm de largura, 1784 mm de comprimento e 892mm de altura. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado y0/x0. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante</p>	
--	--	--	--	--

			tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.	
19	30	Unid.	<b>SOFÁ DE ESPERA 01 LUGAR.</b> Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura deve ser na configuração tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração quadrada com as medidas de 20x20mm e espessura 1,2mm, conformado pelo processo mecânico de dobramento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos. A estrutura deve conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Deve ser fabricada em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia(nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura ao assento deve ser colocados parafusos com denominação de Parafuso Sextavado FlangeadoUNC ZP ¼ x 1.1/4. O conjunto do Assento e encosto unificados devem ser desenvolvidos com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica	R\$ 951,54

			<p>aos diversos biótipos de usuário. Conjunto deve ser constituído por (1) estrutura em compensado de madeira, fabricado a partir de lâmina de eucalipto e pinus totalizando 20mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco, utilizadas também para perfeita fixação entre assento e encosto. Deve possuir ainda 2 almofadas assento e encosto flexível a base de poliuretano (PU) fabricadas através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção. A almofada do assento deve possuir densidade de 40kg/m<sup>3</sup> e o encosto 25 kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações de +2 kg/m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente devem ser cortados em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Suas medidas aproximadas devem ser de altura de 878mm, largura 565 mm e profundidade de 635mm. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais</p>	
--	--	--	---	--

			necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.	
20	30	Unid.	<b>SOFÁ DE ESPERA 01 LUGAR.</b> Sofá para sala de espera de 1 lugar e dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação dos usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. O Sofá deve oferecer como opcional ergonômico o recurso de apoios de braço fixos em suas extremidades. Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura deve ser na configuração Tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A	R\$ 2.129,95

			<p>estrutura deve conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Deve ser fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Concha deve ser unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto da concha deve ser constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados ¼" x ½" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, deve ser fixado quatro (04) suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados ¼" x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, deverá ser fixada oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do</p>	
--	--	--	---	--

		<p>assento. Deve possuir ainda duas (2) almofadas de espuma flexível á base de poliuretano (PU) ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas devem possuir a mesma densidade de 50kg/m<sup>3</sup>, podendo ocorrer variações de +- 2kg/m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente deve ser cortado em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, deve ser utilizado quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto). Apoio para os braços deve ser na condição fixa para ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Sua estrutura deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Em suas extremidades, devem ser fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. Deve possuir ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura média de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário. Os apoia braços devem ser fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por</p>	
--	--	--	--

			<p>fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó.</p> <p>O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	
21	20	Unid.	<b>SOFÁ DE ESPERA 02 LUGARES.</b> Sofá para sala de espera de 2 lugares e dispostos simetricamente de maneira a se obter uma	R\$ 4.368,42

			<p>acomodação dos usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. O Sofá deve oferecer como opcional ergonômico o recurso de apoios de braço fixos em suas extremidades. Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura deve ser na configuração Tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura deve conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Deve ser fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Concha deve ser unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto da concha deve ser constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inseridas porcas de fixação</p>	
--	--	--	---	--

		<p>com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados 1/4" x 1/2" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, deve ser fixado quatro (04) suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados 1/4" x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, deverá ser fixada oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Deve possuir ainda duas (2) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU) ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas devem possuir a mesma densidade de 50kg/m<sup>3</sup>, podendo ocorrer variações de +- 2kg/m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente deve ser cortado em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, deve ser utilizado quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto). Apoio para os braços deve ser na condição fixa para ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Sua estrutura deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT</p>	
--	--	--	--

		<p>1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Em suas extremidades, devem ser fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. Deve possuir ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura média de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário. Os apoia braços devem ser fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.</p>	
--	--	---	--

			<p>Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	
22	20	Unid.	<p><b>SOFÁ DE ESPERA 03 LUGARES.</b> Sofá para sala de espera de 3 lugares e dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação dos usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. O Sofá deve oferecer como opcional ergonômico o recurso de apoios de braço fixos em suas extremidades. Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura deve ser na configuração Tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura deve conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada</p>	R\$ 5.585,66

		<p>sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Deve ser fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Concha deve ser unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto da concha deve ser constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados 1/4" x 1/2" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, deve ser fixado quatro (04) suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados 1/4" x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, deverá ser fixada oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Deve possuir ainda duas (2) almofadas de espuma flexível á base de</p>	
--	--	---	--

			<p>poliuretano (PU) ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas devem possuir a mesma densidade de 50kg/m<sup>3</sup>, podendo ocorrer variações de +- 2kg/m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente deve ser cortado em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, deve ser utilizado quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto). Apoio para os braços deve ser na condição fixa para ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Sua estrutura deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Em suas extremidades, devem ser fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. Deve possuir ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura média de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário. Os apoia braços devem ser fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O licitante</p>	
--	--	--	---	--

			<p>deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	
--	--	--	---	--

<b>LOTE 03 – MOBILIÁRIO ESCOLAR</b>				
Item	Quant.	Unid.	Descrição Completa	Valor médio Ref.

1	1000	Unid.	<p><b>CONJUNTO COLETIVO DE 1 MESA QUADRADA E 4 CADEIRAS INFANTIS</b></p> <p>Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm. A Fixação da estrutura no tampo deve ser feita por buchas metálicas e parafusos de rosca maquina. Revestimentos das faces da madeira: face inferior/superior deve possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutural alto portante desmontável, composto por 2 estruturas laterais e 2 travessas, estruturais laterais composta por 02 pés em tubo de aço carbono em formato oblongo 58 x 29 mm com espessura mínima de 1,5 mm, interligando os pés 01 barra em tubo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm, os tubos oblongos devem ficar com a face de 29 mm no vértice do canto do tampo. Duas travessas interligando os pés laterais formando um estrutura auto portante, em tubo de aço carbono 30 x 30 mm, com espessura mínima de 1,5 mm, devem ser fixadas em leitos sobrados soldados nos pés laterais e fixado no mínimo 3 parafusos de rosca m6 em buchas metálicas rebitadas nos tubos. Largura: 900 mm, Profundidade: 900 mm, Altura 590mm. 04 Cadeiras: Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiros em polipropileno virgem com pino expansor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 310 mm (lxp) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio Altura do assento ao chão 338 mm. Encosto 396 x 198mm (lxa) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 %. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material</p>	R\$ 2.313,01
---	------	-------	---	-----------------

			<p>a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 03 anos.</p>	
2	800	Unid.	<p><b>CONJUNTO INFANTIL SEXTAVADO CADEIRA ESCOLAR</b> – Modelo: infantil; Material encosto: resina termoplástica; Material Assento: resina termoplástica; Material da estrutura da mesa: termoplástico denominado copolímero de polipropileno; Material do tampo da mesa: resina termoplástica ABS Característica adicionais: Mesa central; possuindo 7 divisórias. Opções de cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. O Assento, deve ser</p>	R\$ 4.446,85

			<p>confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiros plásticos fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno) MESA: escolar infantil com montagem simplificada e que permite o seu emprego também como brinquedo infantil. Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de</p>	
--	--	--	--	--

		<p>polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em “U”, voltado para dentro, dois pés traseiros também em “U”, voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo apresenta uma forma substancialmente trapezoidal e moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, porém com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, se destina a porta – objetos. O porta-livro apresenta a forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. MESA CENTRAL: Constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca.</p> <p>O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a</p>	
--	--	---	--

			<p>NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM- 300, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 185 J/M, conforme a norma ASTM D 256:2010. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as</p>	
--	--	--	--	--

			<p>especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	
3	3600	Unid.	<p><b>Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira AMARELA.</b> Mesa individual, Dimensões: 590 altura x 465 profundidade x 605 largura mm Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm. A Fixação da estrutura no tampo deve ser feita por buchas metálicas e parafusos de rosca maquina. Revestimentos das faces da madeira: face inferior/superior deve possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo.. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼" dobrado em formato de "C", soldado à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem</p>	R\$ 912,30

			<p>ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiros em polipropileno virgem com pino expensor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 310 mm (lpx) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio Altura do assento ao chão 338 mm. Encosto 396 x 198mm (lxa) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 %. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 14006:2008. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada onde o período mínimo de garantia seja de 03 anos.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p>	
4	4800	Unid.	<p><b>Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira VERMELHA.</b> Mesa individual, Dimensões: 644 altura x 465 profundidade x 605 largura mm Tampo: Medium Density Particleboard (painel de</p>	R\$ 911,38

		<p>partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm. A Fixação da estrutura no tampo deve ser feita por buchas metálicas e parafusos de rosca maquina. Revestimentos das faces da madeira: face inferior/superior deve possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo.. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼" dobrado em formato de "C", soldado à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiros em polipropileno virgem com pino expensor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 430 mm (l<sub>xp</sub>) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio Altura do assento ao chão 338 mm. Encosto 396 x 198mm (l<sub>xa</sub>) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 %. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 14006:2008. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do</p>	
--	--	---	--

			<p>lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada onde o período mínimo de garantia seja de 03 anos. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p>	
5	6300	Unid.	<p><b>Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira AZUL.</b> Mesa individual, Dimensões: 750 altura x 465 profundidade x 605 largura mm Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm. A Fixação da estrutura no tampo deve ser feita por buchas metálicas e parafusos de rosca maquina. Revestimentos das faces da madeira: face inferior/superior deve possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo.. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼" dobrado em formato de "C", soldado à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial,</p>	R\$ 967,07

			<p>tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiras em polipropileno virgem com pino expensor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 430 mm (lxp) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio Altura do assento ao chão 338 mm. Encosto 396 x 198mm (lxa) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 %. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 14006:2008. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 03 anos.</p>	
6	520	UND	<p><b>CONJUNTO MESA E CADEIRA GIRATÓRIA PARA PROFESSOR</b> – Aplicação: para professor; Componentes: Mesa e Cadeira, Material Assento e encosto da cadeira Resina Plástica, giratória com sapata; Material do tampo, termoplástico ABS virgem; Formato retangular. Opções de cores: Azul, Cereja, verde, amarelo e laranja.          Características mínimas da Mesa medindo</p>	R\$ 1.880,25

		<p>1200x600x745mm: Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt- melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato "U" medindo 480x43x15mm. Calha para passagem de cabeamento instalada na parte frontal da mesa, unindo os pés laterais de forma estrutural. Todas as peças deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. Características mínimas da cadeira: A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com sapata. A estrutura de sustentação do assento e encosto</p>	
--	--	---	--

		<p>deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos ¼"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplado ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana ¼"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/2". Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 à 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com</p>	
--	--	--	--

			<p>acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores:</p>	
--	--	--	---	--

			conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 03 anos.	
7	980	UND	<b>CONJUNTO ADULTO COM PRANCHETA LATERAL CADEIRA ESCOLAR</b> – Modelo: adulto; Material encosto: resina termoplástica; Material Assento: resina termoplástica; Tipo de Prancheta: p/ destro e canhoto; Material da Prancheta: resina termoplástica ABS; Característica adicionais: 4 pés em tubos de aço 1010/1020. Opções de cores: Azul, Cereja, verde, amarelo e laranja. Complementação do item: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser 465mm de largura, 420mm de profundidade com 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. PRANCHETA: A prancheta deve ser fabricada em ABS injetado com contra-tampo também	R\$ 675,84

		<p>injetado em Polipropileno nas dimensões 620 mm de comprimento por 318 mm de largura aproximadamente, permitindo a inserção de uma folha A4 rotacionada em 20° em sua superfície de trabalho. Tampo e contra-tampo devem ser encaixados um no outro por meio de 5 encaixes e fixados por meio de um parafuso para plástico abraçando entre eles a estrutura de suporte do conjunto. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de aproximadamente 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação em torno de 10° com o plano horizontal afim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário. PORTA LIVRO: O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deve medir aproximadamente 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixadas por 2 parafusos. ESTRUTURA: A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base de ligação do assento e encosto e as pernas com tubos de secção oblonga 16x30 mm e espessura de parede de 1,5mm dobrados. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2mm de espessura de parede que servirão de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos devem ser cobertas buchas plásticas. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo</p>	
--	--	--	--

		<p>INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 185 J/M, conforme a norma ASTM D 256:2010. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as</p>	
--	--	---	--

			<p>especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	
8	720	UND	<p><b>CONJUNTO ADULTO COM PRANCHETA FRONTAL CADEIRA ESCOLAR</b> – Modelo: adulto; Material encosto: resina termoplástica; Material Assento: resina termoplástica; Tipo de Prancheta: Frontal Regulável, Material da Prancheta: resina termoplástica ABS; Características adicionais: Suporte para Mochila; pés em formato de arco em polipropileno copolímero virgem. Opções de cores: Azul, Cereja, verde, amarelo e laranja. Complementação do item: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser 465mm de largura, 420mm de profundidade com 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a</p>	R\$ 843,55

		<p>presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação.</p> <p><b>PRANCHETA:</b> O tampo da prancheta deve ser injetado em ABS virgem com dimensões aproximadas de 540 mm de largura por 350 mm de comprimento. Deve possuir porta lápis integrado com dimensões de aproximadas de 280x25 mm. O tampo deve ser encaixado ao contra tampo, feito em ABS reciclado, formando um bloco. Esse bloco deve ser fixado ao trilho através de um sistema de encaixe com 4 buchas e tubos deslizantes, permitindo a regulagem da distância entre a prancheta e o encosto de 340 mm até 410 mm aproximadamente (70 mm de curso). A altura da prancheta ao chão deve ser de 700 mm aproximadamente.</p> <p><b>PORTA LIVRO:</b> O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deve medir aproximadamente 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixadas por 2 parafusos.</p> <p><b>ESTRUTURA:</b> A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020. Sendo a base de ligação do assento e encosto com tubos de secção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2mm dobrados. Duas barras horizontais de sustentação do assento em tubo de secção quadrada 25x25 mm, sendo que as mesmas devem subir até o tampo formando um conjunto de sustentação do tampo, que interliga com o assento. As colunas devem ser feitas de tubos oblongos medindo 29x58 mm, espessura de parede de 1,2 mm, fixadas na base de ligação do assento e encosto através de 4 (quatro) parafusos com porcas embutidas. Uma travessa em tubo de secção quadrada 20x20 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, dotada de flanges em suas extremidades,</p>	
--	--	--	--

		<p>fixada entre as colunas por 8 (oito) parafusos, sendo 4 (quatro) para cada lado, que ligam uma coluna à outra. A base da prancheta deve ser composta por 2 (dois) tubos de seção quadrada, medindo 20x20 mm e com espessura de parede de 1,2 mm, uma mão francesa na parte frontal da estrutura medindo 20x130 mm com espessura de 2,0 mm e dois guias da prancheta feitos em tubos de 28,6 mm de diâmetro e com parede de 2,25 mm por onde os tubos deslizantes de 19,05 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede deslizam para permitir a regulagem da distância da prancheta.</p> <p><b>SUPORTE DA MOCHILA:</b> O suporte para mochila deve ser fabricado em aço de baixo teor de carbono, confeccionado com barra chata de 12,7x2,7 mm, formando um arco com raio de 35 mm aproximadamente.</p> <p><b>BASE/PÉS:</b> A base dos pés deve ser em formato de arco, todo em polipropileno copolímero virgem, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Os pés devem ser fixados à estrutura por 2 (dois) encaixes e montados sob pressão, de maneira que resista a uma condição severa de uso. Os pés devem ter uma espessura de parede mínima de 4 mm com nervuras em todo o comprimento do pé medindo aproximadamente 460 mm, os mesmos devem envolver as 2 (duas) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade do chão, para evitar a oxidação e também com a função de proteção da pintura, função antiderrapante e amortecimento de impacto.</p> <p>Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo</p>	
--	--	--	--

		<p>185 J/M, conforme a norma ASTM D 256:2010. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética,</p>	
--	--	---	--

			ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.	
9	1000	UND	<p><b>Conjunto refeitório infantil 01 mesa e dois bancos</b></p> <p>Tampo da mesa e dos bancos: em Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789 Revestimentos das faces da madeira: face inferior/superior deve possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. Mesa com estrutura autoportante desmontável comporta por pés laterais e travessas estruturais. Pés laterais composta por 5 elementos, sendo 2 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm e 02 leitos em chapa de aço em formato de U medindo 54 x 100 mm, com espessura de 2,00 mm, os leitos devem possuir 05 furos oblongos. 02 travessas estruturais em tubo de aço retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,5 mm. As travessas estruturais devem possui em cada extremidade 03 buchas rebite de rosca M6 ou M8 para fixação nos pés laterais. Banco com encosto e estrutura autoportante desmontável sendo 4 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm, 01 travessa interligando os 02 pés em tubo 40 x 40 mm, com espessura de 1,5 mm,. Ponteiros/sapatos em polipropileno copolímero virgem,</p>	R\$ 3.200,03

			<p>isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe medindo 37,5 x 48 mm. Tampo na cor cinza e estrutura cor amarela. Mesa A 594 x L 700 x P 1500 Bancos A 350/660 x L 350 x P 1350. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 03 anos.</p>	
10	840	UND	<p><b>Conjunto refeitório juvenil 01 mesa e dois bancos</b>          Tampo da mesa e dos bancos: em Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018,</p>	R\$ 2.907,45

		<p>NBR 14789 Revestimentos das faces da madeira: face inferior/superior deve possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. Mesa com estrutura autoportante desmontável comporta por pés laterais e travessas estruturais. Pés laterais composta por 5 elementos, sendo 2 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm e 02 leitos em chapa de aço em formato de U medindo 54 x 100 mm, com espessura de 2,00 mm, os leitos devem possuir 05 furos oblongos. 02 travessas estruturais em tubo de aço retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,5 mm. As travessas estruturais devem possui em cada extremidade 03 buchas rebite de rosca M6 ou M8 para fixação nos pés laterais. Banco com estrutura autoportante desmontável sendo 4 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm, 01 travessa interligando os 02 pés em tubo 40 x 40 mm, com espessura de 1,5 mm,. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe medindo 37,5 x 48 mm. Tampo na cor cinza e estrutura cor vermelha. Mesa A 640 x L 700 x P 1500 Bancos A 380 x L 350 x P 1350. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de</p>	
--	--	---	--

			<p>superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada onde o período mínimo de garantia seja de 03 anos.</p>	
11	1270	UND	<p><b>Conjunto refeitório adulto 01 mesa e dois bancos</b>          Tampo da mesa e dos bancos: em Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789 Revestimentos das faces da madeira: face inferior/superior deve possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. Mesa com estrutura autoportante desmontável comporta por pés laterais e travessas estruturais. Pés laterais composta por 5 elementos, sendo 2 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm e 02 leitos em chapa de aço em formato de U medindo 54 x 100 mm, com espessura de 2,00 mm, os leitos devem possuir 05 furos oblongos. 02 travessas estruturais em tubo de aço retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,5 mm. As travessas estruturais devem possui em cada extremidade 03 buchas rebite de rosca M6 ou</p>	<p>R\$          3.192,73</p>

			<p>M8 para fixação nos pés laterais. Banco com estrutura autoportante desmontável sendo 4 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm, 01 travessa interligando os 02 pés em tubo 40 x 40 mm, com espessura de 1,5 mm,. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe medindo 37,5 x 48 mm. Tampo na cor cinza e estrutura cor azul. Mesa A 755 x L 700 x P 1800 Bancos A 460 x L 350 x P 1650. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada,</p>	
--	--	--	---	--

			onde o período mínimo de garantia seja de 03 anos.	
12	100	UND	<p><b>Mesa Cadeirante MESA ESCOLAR ADAPTADA</b> – Aplicação para cadeirante; Mesa individual, Dimensões: 820 altura x 600 profundidade x 900 largura mm Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm. A Fixação da estrutura no tampo deve ser feita por buchas metálicas e parafusos de rosca maquina. Revestimentos das faces da madeira: face inferior/superior deve possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo.. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼" dobrado em formato de "C", soldado à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de Ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. As medidas podem variar +/- 5 %. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro,</p>	R\$ 1.028,85

			comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 03 anos.	
--	--	--	--	--

#### 4 – DO FORNECIMENTO, RECEBIMENTO E ACEITAÇÃO DOS MATERIAIS

4.1 – O recebimento dos produtos será de acordo com as características e quantidades estabelecidas neste Termo de Referência.

4.2 – Será feita a contagem/conferência dos Materiais, constatando o fornecimento incompleto, ou que em desacordo com as especificações, a Contratada estará obrigada a acrescentar ou substituir imediatamente os mesmos.

4.3 – O recebimento consistirá na comparação das especificações dos Materiais e de sua Nota Fiscal/Fatura com o constante neste Termo de Referência.

4.4 – O recebimento não exclui a responsabilidade civil e nem ético-profissional pelo fiel cumprimento das obrigações assumidas.

4.5 – Executado o objeto contratual, será ele recebido em conformidade com as disposições contidas nos Arts. 73 a 76, da Lei 8.666/1993.

4.6 – Os municípios consorciados ao CONVALES. “Órgão Gerenciador” rejeitará, no todo ou em parte, os Materiais entregues em desacordo com as especificações constantes deste Termo de Referência, restando à Contratada a obrigatoriedade da imediata reposição, sem ônus para aos solicitantes e sem prejuízo das demais Sanções Administrativas aplicáveis ao caso;

4.8 – Relativamente ao disposto neste Termo, aplicam-se também, subsidiariamente, no que couber, as disposições do Código de Defesa do Consumidor - Lei nº 8.078/90 e suas alterações.

## 5 – DA RESPONSABILIDADE DA CONTRATANTE

5.1 – Para garantir o cumprimento do Instrumento Contratual, a Contratante obriga-se a:

- a) Prestar informações e esclarecimentos que venham ser solicitados pela Contratada;
- b) Notificar, por escrito, à Contratada quaisquer irregularidades encontradas nos Materiais fornecidos;
- c) Efetuar o pagamento na forma convencionada no Instrumento Contratual;
- d) Preparar os locais para recebimento dos Materiais;
- f) Realizar rigorosa conferência das características dos Materiais entregues, pelo fiscal designado pelo município solicitante, somente atestando os documentos da despesa quando comprovada a entrega total, fiel e correta dos Materiais.
- g) Designar representante com competência legal para proceder ao acompanhamento e fiscalização dos Materiais ofertados (Art. 67, da Lei nº 8.666/1993).
- h) Rejeitar, no todo ou em parte o Material fornecido em desacordo com as características estabelecidas neste Termo (Art. 76, da Lei nº 8.666/1993).

## 6 – DA RESPONSABILIDADE DA CONTRATADA

6.1 – Para garantir o cumprimento do Instrumento Contratual, a Contratada obriga-se a:

- a) Entregar os Materiais em conformidade com o estabelecido neste Termo de Referência;
- b) Recolher todos os impostos, taxas, tarifas, contribuições ou emolumentos federais, estaduais e municipais, que incidam ou venham a incidir sobre o fornecimento dos Materiais, objeto desta licitação e apresentar os respectivos comprovantes, quando solicitados pela Contratante;
- c) Assumir todas as despesas decorrentes do transporte dos Materiais, inclusive carga e descarga, até os locais indicados pela Contratante;
- d) Assegurar a Contratante o direito de fiscalizar, sustar e/ou recusar os Materiais que não estejam de acordo com as condições estabelecidas neste Termo de Referência, ficando certo que, em nenhuma hipótese, a falta de fiscalização a exime das responsabilidades provenientes do Instrumento Contratual;
- e) Assumir todas as despesas decorrentes de substituição de quaisquer Materiais recusados pela Contratante, nos termos do Edital;
- f) Manter todas as condições exigidas na Fase de Habilitação para a licitação.
- g) Respeitar as normas e procedimentos de controle e acesso às dependências da Contratante.
- h) Responder, ainda, por quaisquer danos causados diretamente a bens de propriedade da Contratante ou de Terceiros, decorrente de culpa ou dolo, quando esses tenham sido ocasionados por seus empregados durante a entrega dos

Equipamentos dentro das dependências da Contratante (Art. 70, da Lei nº 8.666/1993).

- i) Comunicar ao município solicitante, por escrito, qualquer anormalidade de caráter urgente e prestar os esclarecimentos necessários;
- j) Assumir, também, a responsabilidade por todas as providências e obrigações estabelecidas na legislação específica de acidentes de trabalho, quando, em ocorrência da espécie, forem vítimas os seus empregados quando da entrega dos Materiais ou em conexão com ele, ainda que acontecido nas dependências da Contratante;
- l) Assumir todos os encargos de possível demanda trabalhista, civil ou penal, relacionadas ao fornecimento dos Materiais, originariamente ou vinculada por prevenção, conexão ou continência;
- m) Assumir, ainda, a responsabilidade pelos encargos fiscais e comerciais resultantes da adjudicação deste Pregão;
- n) A inadimplência do licitante, com referência aos encargos estabelecidos na Alínea Anterior, não transfere a responsabilidade por seu pagamento à Contratante, nem poderá onerar o objeto deste Pregão, razão pela qual o licitante vencedor renuncia expressamente a qualquer vínculo de solidariedade, ativa ou passiva, com a Contratante;
- o) Substituir o(s) Material(is) que esteja(m) desconforme(s) com o estabelecido neste Termo de Referência, no prazo máximo de 03 (três) dias úteis a contar da notificação da Contratante;
- p) Manter os seus funcionários identificados por crachá quando em cumprimento do objeto desta licitação nas dependências da Contratante;

Arinos-MG, 12 de setembro de 2022.

---

**Irene Gomes Guedes**  
Secretária Executiva

**ANEXO II - MODELO DA PROPOSTA COMERCIAL À  
Consortio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de  
Minas – CONVALES**

Ref.: Edital de Pregão Eletrônico nº 014/2022.

**Processo Licitatório nº 031/2022**

Item/ lote	Descrição	Marca	Unidade	Quantidade	Valor unitário	Valor total
---------------	-----------	-------	---------	------------	-------------------	----------------

Nome ..... da ..... empresa/razão  
social:.....

Endereço:  
.....

Carimbo ..... c/ ..... CNPJ ..... da  
empresa:.....

Email.....  
.....

Telefone  
(.....).....

Representante:.....  
.....

Prazo de validade da proposta: ..... ( ... ) dias (mínimo de 60 dias).

Local e data: \_\_\_\_\_, \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

**Assinatura do Representante Legal da Empresa**

(Nome, RG e CPF do declarante e carimbo da empresa proponente)

Assinatura e nome do proponente

**ANEXO III - MODELO DA DECLARAÇÃO REFERENTE AO EMPREGO PARA  
MENORES DE IDADE**

**(Este modelo, deverá ser transcrito na forma e na íntegra, em papel impresso da  
empresa)**

**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 014/2022 – PROCESSO LICITATÓRIO Nº 031/2022.**

**DECLARAÇÃO**

A Empresa \_\_\_\_\_ (nome da empresa), inscrita no CNPJ sob o n.º \_\_\_\_\_,  
sediada na \_\_\_\_\_ (endereço completo), por intermédio de seu  
representante legal o(a) Sr.(a) \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_, portador(a) da Carteira de Identidade n.º  
\_\_\_\_\_ e do CPF n.º \_\_\_\_\_, DECLARA, sob as penas da  
lei, para fins do disposto no inciso V, do Art. 27, da Lei nº 8.666, de 21 de Junho de 1993,  
acrescido pela Lei 9.854 de 27 de Outubro de 1999, que não emprega menor de dezoito  
anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos.

**OBSERVAÇÃO:**

( ) Ressalva: emprega menor, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz

\_\_\_\_\_, em \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2022.

Assinatura do Representante Legal

**ANEXO - IV**

**MODELO DE DECLARAÇÃO DE CONDIÇÃO DE ME, EPP OU  
EQUIPARADA.**

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 031/2022.  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 014/2022.**

A empresa \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ  
sob o nº \_\_\_\_\_, por intermédio  
de seu  
representante legal

Sr.(a)  
\_\_\_\_\_, portador do Documento de  
Identidade

nº \_\_\_\_\_, inscrito no CPF sob o nº \_\_\_\_\_ DECLARA, sob  
as penas da Lei, que não está sujeita a quaisquer dos impedimentos do § 4º do art.  
3º da Lei Complementar n.º 123/2006, estando apta a usufruir do tratamento  
favorecido estabelecido nos arts. 42 a 49 da citada lei e que cumpre os requisitos  
legais para qualificação como:

( ) Microempresa, ME ou ( ) Empresa de Pequeno Porte, EPP, definida no art. 3º da  
Lei Complementar n.º 123/2006.

( ) Declaro que a empresa possui restrição fiscal no(s) documento(s) de habilitação e  
pretendemos utilizar o prazo previsto no art. 43, § 1º, da Lei Complementar nº.  
123/06, para regularização, estando ciente que, do contrário, decairá o direito à  
contratação, estando sujeita às sanções previstas no art. 81, da Lei Federal nº  
8.666/93.

(Observação: em caso afirmativo, assinalar a ressalva acima)

\_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2022.

\_\_\_\_\_  
(assinatura do representante legal)

**ANEXO V – MODELO DA DECLARAÇÃO DO CUMPRIMENTO DOS REQUISITOS  
DE HABILITAÇÃO**

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 031/2022.  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 014/2022.**

A empresa....., localizada na rua (av).....n.º  
.....  
na cidade de..... ,  
através de seu representante legal no final assinado, DECLARA, para todos os fins,  
especialmente para participação em licitações, que cumprem plenamente os  
requisitos de habilitação a teor do Art. 4º, inciso VII da Lei Federal n.º 10.520 de  
17/07/2002.

Local e data

Assinatura e Carimbo

**ANEXO VI - DECLARAÇÃO NEGATIVA DE INIDONEIDADE E AUSÊNCIA DE FATO IMPEDITIVO PARA LICITAR COM O PODER PÚBLICO.**

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 031/2022.  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 014/2022.**

**(NOME E QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA OU DO FORNECEDOR) DECLARA**, para todos os fins de direito, especialmente para fins de prova no processo licitatório acima, junto ao CONVALES, sob as penalidades cabíveis, que inexistem qualquer fato impeditivo de nossa habilitação para participar no presente Certame licitatório, e estamos cientes da obrigatoriedade de declarar fato superveniente em ocorrências posteriores.

Declaramos mais, que concordamos com todas as condições impostas pelo edital, nos termos do art. 32, 2º, da Lei Federal nº. 8.666/93,

Local e data

Assinatura e carimbo

**ANEXO VII**

**DECLARAÇÃO, DE QUE NÃO POSSUI EM SEU QUADRO SOCIETÁRIO  
SERVIDOR PÚBLICO DA ATIVA, OU EMPREGADO DE EMPRESA PÚBLICA OU  
DE SOCIEDADE DE ECONOMIA MISTA, EM ATENDIMENTO À VEDAÇÃO  
DISPOSTA NO ART. 18, XII, LEI 13.080/2015.**

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 014/2022. PREGÃO ELETRÔNICO Nº 001/2022.**

....., pessoa jurídica de direito privado, inscrita no  
CNPJ/MF sob o nº.

....., com sede localizada na ....., nº. ...., Bairro  
....., Município de

....., Estado de ....., CEP ....., neste ato representada  
pelo seu representante legal Sr.

.....

(Nacionalidad

e),

.....,

(Estado

..... Civil), ..... (Profissão), portador do Registro  
Geral de ..... nº.

..... emitido pela SSP/.. e inscrito no CPF/MF sob o nº. ....,  
residente e domiciliado na ....., nº. ...., Bairro

....., Município de

....., Estado de ....., CEP ....., DECLARA, sob as penas da  
lei, que a mesma não possui em seu quadro societário servidor público da ativa, ou  
empregado de empresa pública ou de sociedade de economia mista.

Local e data, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_

Assinatura e carimbo do CNPJ/MF

**ANEXO VIII - MODELO DA INDICAÇÃO DO REPRESENTANTE LEGAL COM  
DADOS DA EMPRESA:**

**O PREGOEIRO E EQUIPE DE APOIO DO CONVALES**

(Este modelo deverá ser transcrito na forma e na íntegra, em papel timbrado da empresa).

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 031/2022.**

**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 014/2022.**

**CARTA DE CREDENCIAMENTO**

Através do presente, credenciamos o(a) Sr.(a) \_\_\_\_\_ portador(a) da Cédula de Identidade nº \_\_\_\_\_ e CPF sob nº \_\_\_\_\_, a participar da licitação instaurada pelo CONVALES, na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 014/2022**, na qualidade de REPRESENTANTE LEGAL, outorgando-lhe plenos poderes para pronunciar-se em nome da empresa \_\_\_\_\_, bem como formular propostas, lances verbais e praticar todos os demais atos inerentes ao certame.

\_\_\_\_\_, em \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2022.

Assinatura do Representante Legal  
(firma reconhecida como pessoa jurídica)



### 3 DA ESPECIFICAÇÃO, QUANTIDADE E PREÇO

3.1 - Os itens, as especificações, unidades, as quantidades e os preços estão registrados nessa Ata de Registro de Preços, encontram-se indicados na tabela abaixo:

Item	Unid.	Quant.	Descrição	Marca	Valor Unit.	Valor Total
------	-------	--------	-----------	-------	-------------	-------------

3.2 - Os valores acima poderão eventualmente sofrer revisão (aumento ou decréscimos) nas seguintes hipóteses:

**a)** Para mais, visando restabelecer o equilíbrio econômico-financeiro inicial desta Ata, na hipótese de sobrevir fatos supervenientes imprevisíveis, ou previsíveis, porém, de consequências incalculáveis, retardadores ou impeditivos da execução do ajustado, ou ainda, em caso de força maior caso fortuito, fato do princípio e fato da administração, nos termos do art. 65, II, “d” e § 5º da Lei 8.666/93;

**b)** Para menos, na hipótese do valor contratado ficar muito superior ao valor do mercado, ou, ainda, quando ocorrer o fato do príncipe previsto no art. 65, § 5º da Lei 8.666/93.

3.3 - A revisão dos valores será feita com fundamento em planilhas de composição de custos e/ou preço de mercado;

3.4 - Nos preços supracitados estão incluídas todas as despesas relativas ao objeto contratado (tributos, seguros, encargos sociais, etc.).

### 4 DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO

4.1 - Comparecer quando convocado no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, contados da convocação formal, para assinatura da Ata de Registro de Preços, sob pena de multa de 2% (dois por cento) ao dia, sobre o valor a ela adjudicado.

4.2 - Retirar a Nota de Empenho no prazo de **05 (cinco) dias**, contados do recebimento da convocação formal.

4.3 - O prazo de validade da Ata de Registro de Preços para a aquisição será de **12 (doze)** meses, contados a partir da data de sua publicação.

4.4 - Se o licitante vencedor recusar-se a assinar a ata de registro de preços injustificadamente será aplicada à regra seguinte: quando o proponente vencedor não apresentar situação regular, no ato da assinatura da ata, será convocado outro licitante, observada a ordem de classificação, e assim sucessivamente, sem prejuízo

da aplicação das sanções cabíveis nas Leis 8.666/93, 10.520/02 e demais disposições vigentes.

4.5 - No caso de descumprimento (não assinatura), o CONVALES se reserva no direito de convocar outro licitante, observada a ordem de classificação, para assinar a ata, sendo este o novo detentor.

4.6 - Na ata de Registro de Preços constarão todas as obrigações, direitos e deveres estabelecidos no edital.

4.7 - A minuta da ata de Registro de Preços, a ser assinada pelo licitante vencedor, estará disponível no setor de licitações do CONVALES.

4.8 - É vedado reajustes antes de decorrido 12 (doze) meses de vigência da Ata de Registro de Preços.

4.9 - Os preços registrados manter-se-ão inalterados pelo período de vigência da Ata de Registro de Preços, admitida a revisão no caso de desequilíbrio da equação econômico-financeira inicial deste instrumento a partir de determinação estatal, cabendo-lhe no máximo o repasse do percentual determinado.

4.10 - Os reajustes permitidos pelo artigo 65, da Lei n. 8.666/93, serão concedidos depois de decorrido 12 (doze) meses da vigência da Ata, por provocação dos Órgãos/ Entidades adesos, que deverão comprovar através de percentuais do INPC/FGV, o reajuste pleiteado.

4.11 - Os valores registrados que sofrerem revisão não poderão ultrapassar os preços praticados no mercado, mantendo-se a diferença apurada entre o valor originalmente constante da proposta e aquele vigente no mercado à época do registro.

4.12 - Caso o preço registrado seja superior à média dos preços de mercado, o CONVALES solicitará ao fornecedor/consignatária, mediante correspondência, redução do preço registrado, de forma a adequá-lo ao praticado no mercado.

4.13 - Fracassada a negociação com o primeiro colocado, o CONVALES poderá rescindir esta ata e convocar, nos termos da legislação vigente e pelo valor do 1º (primeiro) colocado, as demais empresas com preços registrados, cabendo rescisão desta ata de registro de preços e nova licitação em caso de fracasso na negociação.

4.14 - Serão considerados compatíveis com os de mercado os preços registrados que forem iguais ou inferiores à média daqueles apurados pelo setor demandante, na pesquisa de estimativa de preços.

4.15 - A Ata de Registro de Preços poderá ser cancelada de pleno direito, nas seguintes situações:

- 4.16 - Quando o fornecedor/consignatário não cumprir as obrigações constantes no Edital e da Ata de Registro de Preços;
- 4.17 - Quando o fornecedor/consignatário der causa a rescisão administrativa da Nota de Empenho decorrente deste Registro de Preços, nas hipóteses previstas nos incisos de I a XII, XVII e XVIII, do art. 78 da Lei 8.666/93;
- 4.18 - Em qualquer hipótese de inexecução total ou parcial da Nota de Empenho decorrente deste Registro;
- 4.19 - Os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados no mercado;
- 4.20 - Por razões de interesse públicos devidamente demonstrados e justificados.
- 4.21 - Ocorrendo cancelamento do preço registrado, o Fornecedor será informado por correspondência, a qual será juntada ao processo administrativo da Ata de Registro de Preços.
- 4.22 - No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o endereço do Fornecedor, a comunicação será feita por publicação no Diário Oficial, considerando-se cancelado o preço registrado a partir da última publicação.
- 4.23 - A solicitação do Fornecedor para cancelamento dos preços registrados poderá não ser aceita pelo Órgão/Entidade, facultando-se a este neste caso, a aplicação das penalidades previstas em Edital.
- 4.24 - Havendo o cancelamento do preço registrado, cessarão todas as atividades do FORNECEDOR relativas ao fornecimento dos serviços, permanecendo mantido o compromisso da garantia dos anteriormente ao cancelamento.
- 4.25 - Caso o CONVALES não se utilize da prerrogativa de cancelar a Ata de Registro de Preços, a seu exclusivo critério, poderá suspender a sua execução e/ou sustar o pagamento das faturas, até que o Fornecedor cumpra integralmente a condição contratual infringida.
- 4.26 - Todas as alterações que se fizerem necessárias serão registradas por intermédio de lavratura de termo aditivo a ata de registro de preços.
- 4.27 - É vedado caucionar ou utilizar a ata decorrente do registro de preços para qualquer operação financeira sem a prévia e expressa autorização do CONVALES.

## **5 DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

- 5.1 - Constituem obrigações da(o) Contratada(o):

**CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185**  
**Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais**

- a) Cumprimento integral do objeto deste contrato;
- b) execução do objeto contratado dentro dos prazos estabelecidos, sob pena de multa de 30% (trinta por cento) sobre o valor do contrato, salvo por motivo de força maior ou caso fortuito, devidamente justificados;
- c) arcar com todos os ônus decorrentes de contratação de terceiros, nisto incluindo obrigações trabalhistas, sociais, tributárias e previdenciárias, bem como outras de quaisquer espécies para a execução do objeto contratado, exceto os casos expressamente previstos neste instrumento;
- d) arcar com todas as obrigações tributárias e previdenciárias oriundas desta contratação;
- e) responder, exclusivamente, por todos os danos e prejuízos, tanto materiais, morais e/ou pessoais, durante a execução do objeto contratado, causados à Contratante e/ou a terceiros por ação ou omissão própria ou de qualquer de seus empregados ou prepostos;
- f) assumir os riscos inerentes às atividades;
- g) a Contratada não poderá pleitear indenizações por prejuízos ou despesas decorrentes de casos fortuitos ou força maior;
- h) manter-se durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ele (a) assumidas, com todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na Lei nº 8.666/93 e suas alterações.

## **6 DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

- 6.1 - Aderir à ATA de Registro de Preços e determinar a execução do objeto quando houver garantia real da disponibilidade financeira para a quitação de seus débitos frente à consignatária/contratada, sob pena de ilegalidade dos atos;
- 6.2 - Emitir ordem de serviço estabelecendo quantidade, local e demais informações que achar pertinentes para o bom cumprimento do objeto;
- 6.3 - Receber o objeto adjudicado, nos termos, prazos, quantidade, qualidade e condições estabelecidas neste processo licitatório;
- 6.4 - Proporcionar todas as facilidades indispensáveis à boa execução dos serviços, inclusive permitindo o acesso de empregados, prepostos ou representantes da Contratada às dependências do Órgão ou Entidade adeso ao registro;
- 6.5 - **Efetuar o pagamento**, a partir da apresentação da respectiva Nota Fiscal juntamente com as certidões negativas do FGTS e INSS;

- 6.6 - Designar, servidor gestor do contrato, ao qual caberá a responsabilidade de acompanhar, fiscalizar e avaliar a execução do contrato, conforme legislação vigente;
- 6.7 - Fiscalizar o cumprimento das obrigações contratuais pela CONTRATADA;
- 6.8 - Comunicar à empresa sobre possíveis irregularidades observadas na realização de prestação de serviço, para imediata correção;
- 6.9 - Notificar a **CONTRATADA** de qualquer irregularidade encontrada no fornecimento do Objeto;
- 6.10 - Proporcionar todas as facilidades indispensáveis à boa execução das obrigações contratuais, inclusive permitindo o acesso de empregados, prepostos ou representantes da Contratada às dependências do Órgão ou Entidade adeso ao Registro.

## 7 DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

- 7.1 - Por tratar-se de licitação realizada através do Sistema de Registro de Preços, a dotação orçamentária será indicada em documento específico: contrato, nota de empenho, autorização de fornecimento, ou outro documento equivalente.

## 8 DO PAGAMENTO

- 8.1 - O pagamento será efetuado mensalmente, conforme quantitativo entregue, e em até 30 (trinta) dias após a entrega do objeto, mediante apresentação da nota fiscal ou fatura hábil, acompanhada das CND's de INSS e FGTS.
- 8.2 - As notas fiscais/faturas que apresentarem incorreções serão devolvidas à Contratada, e seu vencimento ocorrerá 30 (trinta) dias úteis após a data de sua apresentação válida.

## 9 DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 9.1 - A presente Ata de Registro de Preços poderá ser cancelada de pleno direito, nas seguintes situações:
- a) Quando o fornecedor/consignatária não cumprir as obrigações constantes nesta Ata de Registro de Preços, no Edital e seus anexos;
- b) Quando o fornecedor/consignatária der causa a rescisão administrativa da Nota de Empenho decorrente deste Registro de Preços, nas hipóteses previstas nos incisos de I a XII, XVII e XVIII do art. 78 da Lei 8.666/93;

- c) Em qualquer hipótese de inexecução total ou parcial da Nota de Empenho decorrente deste Registro;
- d) Os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados no mercado;
- e) Por razões de interesse público devidamente demonstradas e justificadas;

## **10 DAS PENALIDADES**

10.1 - O descumprimento injustificado das obrigações assumidas nos termos do Edital e da Ata de Registro de Preços sujeita a CONTRATADA, a juízo da administração, garantida a prévia e ampla defesa, à multa moratória de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso, até o limite de 10% (dez por cento), sobre o valor contratado, consoante o *caput* e §§ do art. 86 da Lei 8.666/93.

10.2 - A multa prevista no item acima será descontada dos créditos que a contratada possuir com o Órgão/Entidade e pode cumular com as demais sanções administrativas, inclusive com as multas previstas.

10.3 - Se a adjudicatária recusar-se a assinar a Ata de Registro de Preços e retirar a nota de empenho injustificadamente ou se não apresentar situação regular no ato da feitura da mesma, garantida a prévia e ampla defesa, sujeita-se às seguintes penalidades:

- a) Advertência por escrito;
- b) Multa de até 10% (dez por cento) sobre o valor adjudicado;
- c) Suspensão temporária de participar de licitação e impedimento de contratar com a Administração Pública por prazo de até 02 (dois) anos, e;
- d) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

11.4. Sanções específicas para o caso de descumprimento de ordenamento referente atos de corrupção a serem aplicadas administrativamente:

11.4.1. Será penalizada a pessoa jurídica contratada, nos termos do subitem 12.4.2., considerada responsável pelos atos lesivos previstos na Lei Federal N. 12.846/2013, especialmente em seu art. 5º, que atentem contra o patrimônio público, contra os princípios da administração pública ou contra os compromissos assumidos com o Poder Público, especialmente:

- prometer, oferecer ou dar, direta ou indiretamente, vantagem indevida a agente público, ou a terceira pessoa a ele relacionada;

- comprovadamente, financiar, custear, patrocinar ou de qualquer modo subvencionar a prática de atos ilícitos;
- comprovadamente, utilizar-se de interposta pessoa física ou jurídica para ocultar ou dissimular seus reais interesses ou a identidade dos beneficiários dos atos praticados;
- no tocante a licitações e contratos:
  - a) frustrar ou fraudar, mediante ajuste, combinação ou qualquer outro expediente, o caráter competitivo de procedimento licitatório público;
  - b) impedir, perturbar ou fraudar a realização de qualquer ato de procedimento licitatório público;
  - c) afastar ou procurar afastar licitante, por meio de fraude ou oferecimento de vantagem de qualquer tipo;
  - d) fraudar licitação pública ou contrato dela decorrente;
  - e) criar, de modo fraudulento ou irregular, pessoa jurídica para participar de licitação pública ou celebrar contrato administrativo;
  - f) obter vantagem ou benefício indevido, de modo fraudulento, de modificações ou prorrogações de contratos celebrados com a administração pública, sem autorização em lei, no ato convocatório da licitação pública ou nos respectivos instrumentos contratuais; ou
  - g) manipular ou fraudar o equilíbrio econômico-financeiro dos contratos celebrados com a administração pública;
- dificultar atividade de investigação ou fiscalização de órgãos, entidades ou agentes públicos, ou intervir em sua atuação, inclusive no âmbito das agências reguladoras e dos órgãos de fiscalização do sistema financeiro nacional.

11.4.2. Além das demais penalidades possíveis, será penalizada a pessoa jurídica contratada, considerada responsável por praticar atos lesivos enunciados no item 12.4.1. com as seguintes sanções:

- I - multa, no valor de 0,1% (um décimo por cento) a 20% (vinte por cento) do faturamento bruto do último exercício anterior ao da instauração do processo administrativo, excluídos os tributos, a qual nunca será inferior à vantagem auferida, quando for possível sua estimação; e
- II - publicação extraordinária da decisão condenatória.

11.4.2.1. As sanções serão aplicadas fundamentadamente, isolada ou cumulativamente, de acordo com as peculiaridades do caso concreto e com a

gravidade e natureza das infrações, não excluindo, em qualquer hipótese, a obrigação da reparação integral do dano causado.

**11.4.2.1.1.** Nos casos de atos praticados contra o procedimento licitatório, as sanções poderão ser aplicadas às empresas que o praticarem, mesmo que não venham a ser contratadas com o CONVALES.

11.4.2.2. A publicação extraordinária da decisão condenatória ocorrerá na forma de extrato de sentença, a expensas da pessoa jurídica, em meios de comunicação de grande circulação no Estado de Minas Gerais, Diário Oficial do Estado de Minas Gerais, Diário Oficial da União.

11.4.2.3. No Diário Oficial do CONVALES serão publicadas as convocações administrativas, pelo prazo mínimo de 30 (trinta) dias, para manifestação da parte interessada.

11.4.2.4. O processo administrativo para apuração e penalização obedecerá ao rito previsto na Lei 12.846, de 1º de agosto de 2013.

11.5 - A licitante, adjudicatária ou CONTRATADA que deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, garantida prévia e ampla defesa, ficará impedida de licitar e contratar com município pelo prazo de até dois anos, sem prejuízo da ação penal correspondente na forma da lei.

11.6 - Caso a detentora da Ata, não possua nenhum valor a receber do Órgão/entidade adeso, ser-lhe-á concedido o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados de sua intimação, para efetuar o pagamento da multa. Após esse prazo, respeitado o direito de ampla defesa, não sendo efetuado o pagamento, seus dados serão encaminhados ao Órgão competente para que seja inscrita na dívida ativa do CONVALES/Entidade adeso, podendo, ainda o Órgão/entidade proceder à cobrança judicial.

11.7 - Do ato que aplicar a penalidade caberá recurso, no prazo de (05) cinco dias úteis, a contar da ciência da intimação, podendo a Administração reconsiderar sua decisão ou nesse prazo encaminhá-lo devidamente informado para a apreciação e decisão superior, dentro do mesmo prazo.

11.8 - Serão publicadas as sanções administrativas previstas nesta seção, inclusive a reabilitação perante a Administração Pública.

11.9 - As multas previstas nesta seção não eximem a adjudicatária da reparação dos eventuais danos, perdas ou prejuízos que seu ato punível venha causar ao ÓRGÃO.

11.20 - A aplicação das multas será feita pelos Órgãos/Entidades que fizerem adesão e o cancelamento e/ou suspensão pelo gestor da Ata de Registro de Preços.

11.21 - De acordo com o estabelecido em lei, poderão ser acrescentadas sanções administrativas previstas em instrumento convocatório e no contrato.

## **11 DISPOSIÇÕES FINAIS**

11.1 - As partes ficam, ainda, adstritas às seguintes disposições:

**I** Todas as alterações que se fizerem necessárias serão registradas por intermédio de lavratura de termo aditivo a presente Ata de Registro de Preços.

**II** Vinculam-se a esta Ata, para fins de análise técnica, jurídica e decisão superior o Edital de

**Pregão nº. 014/2022** e seus anexos e as propostas das classificadas.

**III** É vedado caucionar ou utilizar esta Ata decorrente do presente registro para qualquer operação financeira, sem prévia e expressa autorização do órgão competente da administração.

**IV** O objeto desta licitação deverá ser entregue parceladamente, de acordo com o requerimento, nos locais e datas definidos pelos municípios consorciados ao CONVALES. A entrega deverá efetuar-se em até 05 (cinco dias) dias após a emissão da ordem de compra.

## **12 DO FORO**

12.1 - As partes contratantes elegem o foro da Comarca de Arinos, Minas Gerais como competente para dirimir quaisquer questões oriundas da presente Ata de Registro de Preços, inclusive os casos omissos, que não puderem ser resolvidos pela via administrativa, renunciando a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

Arinos - MG, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2022.

Presidente CONVALES - CONTRATANTE

**CONTRATADA**

**TESTEMUNHAS:**

\_\_\_\_\_ CPF: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ CPF: \_\_\_\_\_

**MINUTA DE CONTRATO DE EXPECTATIVA DE FORNECIMENTO N.º \_\_\_\_/2022**

**PROCESSO LICITATÓRIO N.º \_\_\_\_/2022**

**PREGÃO ELETRÔNICO POR REGISTRO DE PREÇOS N.º \_\_\_\_/2022**

**MODALIDADE DE LICITAÇÃO: PREGÃO ELETRÔNICO POR REGISTRO DE  
PREÇOS**

**TIPO DE LICITAÇÃO: MENOR PREÇO POR LOTE.**

**CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE XXXXXXXX**

**CONTRATADA: EMPRESA XXXXX, INSCRITA NO CNPJ SOB O N.º XXXX.**

**REF. PREGÃO ELETRÔNICO POR REGISTRO DE PREÇOS N.º 014/2022**

**CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO**

**1.1 - REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL AQUISIÇÃO  
PARCELADA DE MATERIAIS E EQUIPAMENTOS PERMANENTES EM  
ATENDIMENTO AOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONVALES;  
CONFORME TERMO REFERÊNCIA – ANEXO II, DESTE EDITAL.**

**1.2 CLÁUSULA SEGUNDA - DOCUMENTOS INTEGRANTES DO CONTRATO E  
LEGISLAÇÃO APLICÁVEL**

2.1 - Para todos os efeitos de direito, para melhor caracterização da aquisição, bem como para definir procedimentos e normas decorrentes das obrigações ora contraídas, integram este **CONTRATO** os documentos do **EDITAL DE PREGÃO N.º 014/2022** a Ata de Registros de Preços n.º XXX/2022 constantes do Processo Licitatório n.º 031/2022, e, em especial, a Proposta de Preços e os Documentos de Habilitação da **CONTRATADA**.

Parágrafo único – A execução deste **CONTRATO** será disciplinada pelas disposições legais e regulamentares aplicáveis às obrigações ora contraídas, especialmente a Lei Federal n.º 10.520, de 17/07/2002, publicada no DOU de 18/7/2002 e Lei Federal n.º 8.666/93.

**CLÁUSULA TERCEIRA - RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS**

3.1 - Por tratar-se de licitação realizada através do Sistema de Registro de Preços, a dotação orçamentária será indicada em documento específico: contrato, nota de empenho, autorização de fornecimento, ou outro documento equivalente

**CLÁUSULA QUARTA - PREÇO E CONDIÇÕES DE PAGAMENTO**

4.1 - Pelo fornecimento do objeto deste **CONTRATO**, **A CONTRATANTE** pagará à **CONTRATADA** o preço total referente aos preços unitários constantes do **ANEXO I** conforme descritos abaixo:

**XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX**

§ 1º. Os valores devidos pela Prefeitura serão pagos no 30º (trigésimo) dia após as entregas, mediante a apresentação da Nota Fiscal, liquidação das despesas e apresentação dos comprovantes de regularidades perante o INSS e FGTS, podendo essas regularidades ser confirmadas por via eletrônica pela contratante.

§ 2º A contagem do prazo a que se refere o § 1º desta Cláusula terá início e encerramento em dias de expediente na **CONTRATANTE**.

§ 3º Em caso de irregularidade(s) no item do objeto entregue e/ou na documentação fiscal, o prazo de pagamento será contado a partir da correspondente regularização.

#### **CLÁUSULA QUINTA - PRAZO E LOCAL DE ENTREGA**

5.1 - O objeto desta **CONTRATAÇÃO** será fornecido de acordo com a necessidade da Prefeitura, de acordo com pedidos/entregas do OBJETO DA **CONTRATANTE**, sob a fiscalização do executor do contrato por este designado.

#### **CLÁUSULA SEXTA - GARANTIA PARA EXECUÇÃO CONTRATUAL**

6.1 - Fica dispensada a garantia para a execução do contrato, na forma facultada pelo artigo 56, caput, da Lei nº 8.666/93.

#### **CLÁUSULA SÉTIMA - VIGÊNCIA CONTRATUAL**

7.1 - O prazo de vigência do presente contrato de compra com entrega parcelada ou imediata terá a validade de 12 (doze) meses, a contar da data de sua assinatura.

#### **CLÁUSULA OITAVA - OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

7.2 - A **CONTRATADA** responderá civil e criminalmente por todos os danos que venha, direta ou indiretamente, provocar ou causar para a **CONTRATANTE** e/ou para terceiros, devendo entregar os objetos deste CONTRATO de acordo com os termos pactuados, em estrita obediência à legislação vigente.

§ 1º. Fica a **CONTRATADA** responsável por todos os custos diretos e indiretos relativos à execução do objeto deste **CONTRATO**, inclusive despesas com materiais, transportes, frete, mão de obra, remunerações, bem como todos os encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, securitários e tributários, ou quaisquer outros custos e encargos decorrentes, ou que venham a ser devidos em razão da avença.

§ 2º. Deve a **CONTRATADA** manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

#### **CLÁUSULA NONA - OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

9.1 - A **CONTRATANTE** obriga-se a empenhar, para o cumprimento do Contrato, os recursos orçamentários necessários ao pagamento, observados as previsões estabelecidas, e pagar a(s) nota(s) fiscal(ais) emitida(s), nos termos da Cláusula Quarta.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA - ALTERAÇÃO DO CONTRATO**

10.1 - Este contrato poderá ser alterado nos termos do disposto no artigo 65, da Lei n.º 8.666/93, mediante a formalização do correspondente Termo de Aditamento.  
Parágrafo único – A **CONTRATADA** fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem no objeto deste **CONTRATO**, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) de seu valor inicial atualizado, salvo as supressões resultantes de acordo celebrados entre as partes ultrapassar o limite indicado.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - PENALIDADES PELAS INFRAÇÕES CONTRATUAIS E INADIMPLÊNCIA DAS OBRIGAÇÕES ASSUMIDAS**

11.1 - O descumprimento do prazo de entrega sujeitará a contratada às seguintes sanções, sem prejuízo das previstas no Edital de Pregão Eletrônico Por Registro de Preços nº 001/2022, e da Ata de Registro de Preços que faz parte integrante do presente Contrato:

- a) Multa de 0,33% (zero vírgula trinta e três por cento) do valor de cada pedido, a cada dia de atraso, contados do estabelecido no Edital de Pregão, até o limite de 10% (dez por cento) de cada fornecimento.
- b) Multa de 10% (dez por cento) do valor do fornecimento e rescisão do presente contrato, sem prejuízo do cancelamento da **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**.
- c) Impedimento de contrato com a Prefeitura Municipal de XXX pelo período até 5 (cinco) anos, caso a rescisão decorra de qualquer das situações previstas no Edital e na Ata de Registro de Preços.

Parágrafo único: **A CONTRATADA** também é responsável pelos danos causados diretamente à **CONTRATANTE** ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do presente termo, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade à fiscalização ou acompanhamento pelo órgão interessado nos termos do artigo 70 da Lei Federal 8.666/93.

11.2. Sanções específicas para o caso de descumprimento de ordenamento referente a atos de corrupção a serem aplicadas administrativamente:

11.2.1. Será penalizada a pessoa jurídica contratada, nos termos do subitem 12.4.2., considerada responsável pelos atos lesivos previstos na Lei Federal N. 12.846/2013, especialmente em seu art. 5º, que atentem contra o patrimônio público, contra os princípios da administração pública ou contra os compromissos assumidos com o Poder Público, especialmente:

- Prometer, oferecer ou dar, direta ou indiretamente, vantagem indevida a agente público, ou a terceira pessoa a ele relacionada;
- Comprovadamente, financiar, custear, patrocinar ou de qualquer modo subvencionar a prática de atos ilícitos;
- Comprovadamente, utilizar-se de interposta pessoa física ou jurídica para ocultar ou dissimular seus reais interesses ou a identidade dos beneficiários dos atos praticados;
- No tocante a licitações e contratos:

- a) frustrar ou fraudar, mediante ajuste, combinação ou qualquer outro expediente, o caráter competitivo de procedimento licitatório público;
- b) impedir, perturbar ou fraudar a realização de qualquer ato de procedimento licitatório público;

- c) afastar ou procurar afastar licitante, por meio de fraude ou oferecimento de vantagem de qualquer tipo;
- d) fraudar licitação pública ou contrato dela decorrente;
- e) criar, de modo fraudulento ou irregular, pessoa jurídica para participar de licitação pública ou celebrar contrato administrativo;
- f) obter vantagem ou benefício indevido, de modo fraudulento, de modificações ou prorrogações de contratos celebrados com a administração pública, sem autorização em lei, no ato convocatório da licitação pública ou nos respectivos instrumentos contratuais; ou

g) manipular ou fraudar o equilíbrio econômico-financeiro dos contratos celebrados com a administração pública;

- Dificultar atividade de investigação ou fiscalização de órgãos, entidades ou agentes públicos, ou intervir em sua atuação, inclusive no âmbito das agências reguladoras e dos órgãos de fiscalização do sistema financeiro nacional.

11.2.2. Além das demais penalidades possíveis, será penalizada a pessoa jurídica contratada, considerada responsável por praticar atos lesivos enunciados no item 12.4.1. com as seguintes sanções:

I - Multa, no valor de 0,1% (um décimo por cento) a 20% (vinte por cento) do faturamento bruto do último exercício anterior ao da instauração do processo administrativo, excluídos os tributos, a qual nunca será inferior à vantagem auferida, quando for possível sua estimação; e

II - Publicação extraordinária da decisão condenatória.

11.2.2.1. As sanções serão aplicadas fundamentadamente, isolada ou cumulativamente, de acordo com as peculiaridades do caso concreto e com a gravidade e natureza das infrações, não excluindo, em qualquer hipótese, a obrigação da reparação integral do dano causado.

**11.2.2.1.1. Nos casos de atos praticados contra o procedimento licitatório, as sanções poderão ser aplicadas às empresas que o praticarem, mesmo que não venham a ser contratadas com o CONVALES.**

11.2.2.2. A publicação extraordinária da decisão condenatória ocorrerá na forma de extrato de sentença, a expensas da pessoa jurídica, em meios de comunicação de grande circulação no Estado de Minas Gerais, Diário Oficial do Estado de Minas Gerais, Diário Oficial da União e Diário Oficial dos Municípios Mineiros.

11.2.2.3. No Diário Oficial dos Municípios Mineiros serão publicadas as convocações administrativas, pelo prazo mínimo de 30 (trinta) dias, para manifestação da parte interessada.

11.2.2.4. O processo administrativo para apuração e penalização obedecerá ao rito previsto na Lei 12.846, de 1º de agosto de 2013.

## **CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - RESCISÃO CONTRATUAL**

12.1 - A inexecução total ou parcial deste contrato ensejará a sua rescisão nos termos dos artigos 77 a 80 da Lei n. 98.999/93, independentemente de interpelação judicial ou extrajudicial e sem prejuízo do disposto nos artigos 86 a 88 mesma Lei.

Parágrafo único – Na hipótese de rescisão, a **CONTRATANTE** poderá reter créditos e promover a cobrança judicial ou extrajudicial de perdas e danos, a fim de se ressarcir de prejuízos que a advierem do rompimento.

**CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - FORO**

13.1 - Será competente o foro da Comarca de XXX, estado de Minas Gerais com renúncia expressa a qualquer outro, por mais privilegiado que seja, para solução de questões oriundas deste **CONTRATO**.

13.2 - E por estarem assim justas e contratadas, as partes assinam este **CONTRATO** em 02 (Duas) vias de igual teor e forma, obrigando-se por si e por seus sucessores, na presença de duas testemunhas abaixo assinadas, para que surtam todos os efeitos de direito, dando-se publicidade ao ato mediante publicação de seu resumo na Imprensa Oficial.

XXX/MG, XXXX

\_\_\_\_\_  
(NOME DO PREFEITO)  
Prefeitura Municipal

\_\_\_\_\_  
EMPRESA, inscrita no CNPJ sob o N° xxxxxxxx  
P/ Representante Legal Sr. xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx  
Testemunhas:

NOME: \_\_\_\_\_

RG:

CPF:

NOME: \_\_\_\_\_

RG:

CPF