

PREGÃO PRESENCIAL Nº 009/2020
Registro de Preço nº 008/2020

Contratação de Empresa Especializada para Fornecimento de Mobiliário sob medida para atender os diversos setores do Prédio Administrativo Municipal.
MENOR PREÇO POR ITEM

RECIBO

A Empresa _____,

Telefone: _____, retirou este Edital de Licitação e deseja

ser informada de qualquer alteração pelo e-mail: _____

ou pelo fax: _____

Local e Data _____, ____/____/____

(assinatura)

(tradução da assinatura em letra de forma)

OBSERVAÇÃO: ESTE RECIBO DEVERÁ SER REMETIDO AO SETOR DE LICITAÇÃO DA PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA/MG pelo fax (35) 3462-1122 para eventuais comunicações aos interessados como retificações, mudança de horário, dia o outros, quando necessário.

A PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA/MG não se responsabiliza por comunicações à empresa que não encaminhar este recibo ou prestar informações incorretas no mesmo.

**A CPL não se responsabiliza por conferência e organização de documentos e cópias xerográficas a serem realizadas anteriormente ao certame, os documentos de credenciamento, envelopes de habilitação e propostas deverão ser entregues de preferência organizados e impreterivelmente lacrados 15 minutos ao horário do certame a serem protocolizados na recepção desta Prefeitura.*

** A CPL poderá estar autenticando os documentos no momento de abertura e verificação dos documentos do envelope de habilitação, Pede-se, no entanto, que a empresa apresente originais para autenticação.*



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA-MG

Av. Prefeito Gabriel Rosa, 177, Centro, CEP 37542-000

DEPARTAMENTO DE LICITAÇÕES

Fone: (35) 3462-1222

PRC 033/2020

EDITAL DE LICITAÇÃO

PREGÃO PRESENCIAL N 009/2020

REGISTRO DE PREÇOS 008/2020

Tipo: MENOR PREÇO POR ITEM

A **PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA**, Minas Gerais, em cumprimento ao disposto na Lei N. 10.520/02, torna público, para conhecimento dos interessados, que **DIA 05/05/2020, ÀS 08:30 HORAS** fará realizar a licitação na modalidade PREGÃO PRESENCIAL, para Registro de Preços, do tipo **O MENOR PREÇO POR ITEM**, a qual será processada e julgada em conformidade com a Lei Federal n. 10.520/20, Decreto Municipal n. 2.084/05 e Decreto Municipal 3.872/2008, e subsidiariamente pela Lei Federal n. 8.666/93, e demais normas pertinentes e disposições deste instrumento.

PREGOEIRA: Ana Paula Marques Mendonça

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

O presente PREGÃO tem por objeto a Contratação de Empresa Especializado para Fornecimento de Mobiliário sob medida para atender os diversos setores do Prédio Administrativo Municipal, em conformidade com as especificações constantes no ANEXO I deste edital, em atendimento à solicitação da Secretaria Municipal de Administração.

1.1. LICITAÇÃO EXCLUSIVA ÀS MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE-ME E EP, ASSIM COMO O EMPRESÁRIO INDIVIDUAL E COOPERATIVAS ENQUADRADAS NO ART. 34, DA LEI Nº 11.488, DE 15 DE JUNHO DE 2007, EM CONFORMIDADE COM O QUE ETABELECE A LEI COMPLEMENTAR Nº123, DE 14 DE DEZEMBRO DE 2006, E LEI COMPLEMENTAR 147, DE 07 DE AGOSTO DE 2014.

1.2. Para o fornecimento dos produtos ora contratados, a CONTRATADA se obriga a observar as condições estabelecidas no presente Edital e na minuta da Ata e as normas em vigor que regem o fornecimento do produto.

- A Ata de Registro de Preço (Anexo VI) contém as condições que deverá ser obedecida tanto na fase da proposta como na fase contratual.

- Na minuta da Ata de Registro de Preços estão fixados as condições de vigência, pagamento, reajuste, prestação de serviço, penalidades, rescisão, obrigações e foro.

1.1. DA IMPUGNAÇÃO:

1.1.1. . Qualquer cidadão é parte legítima para impugnar edital de licitação por irregularidade, devendo protocolar o pedido até 02 (Dois) dias úteis antes da data fixada para a abertura dos envelopes de habilitação, devendo a Administração julgar e responder à impugnação do prazo de até 24 horas, sem prejuízo da faculdade prevista no § 1º do art. 113, da Lei Federal 8.666/93.

1.2.2. Caso seja acolhida a impugnação contra o ato convocatório, será designada nova data para a realização do certame.

1.2.3. Decairá do direito de impugnar os termos deste edital, por falhas ou irregularidades, o licitante que não o fizer até o segundo dia útil que anteceder à data de realização da sessão pública do pregão.

1.2.4. A impugnação feita tempestivamente pelo licitante não o impedirá de participar do processo licitatório não o impedirá de participar do processo licitatório.

CLÁUSULA SEGUNDA - DOS ANEXOS

2.1. Integram este Edital, independentemente de transcrição os seguintes anexos:

- | | |
|---------------|---|
| a) ANEXO I | ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO- PROPOSTA COMERCIAL |
| b) ANEXO II | MODELO DO TERMO DE CREDENCIAMENTO |
| c) ANEXO III | MODELO DE DECLARAÇÃO DE SUPERVENIÊNCIA |
| d) ANEXO IV | MODELO DE DECLARAÇÃO – ARTIGO 7º, INCISO XXXIII DA CF |
| e) ANEXO V | TERMO DE COMPROMISSO |
| f) ANEXO VI | MINUTA DA ATA |
| g) ANEXO VII | MINUTA DO CONTRATO |
| h) ANEXO VIII | TERMO DE REFERÊNCIA |

2.2. Os Anexos II e III compreendem a DOCUMENTAÇÃO PRELIMINAR, e deverão ser entregues separados ao Pregoeiro para o Credenciamento da licitante.

2.3. O Anexo IV deverá ser acondicionados no envelope n. 02(Cláusula Quinta) – Habilitação.

2.4. O Anexo V deverá ser acondicionado no envelope n. 01(Cláusula Sexta) – Proposta Comercial.

CLÁUSULA TERCEIRA - DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

3.1. - As dotações orçamentárias destinadas ao pagamento do objeto licitado estão previstas e indicadas no processo, pela área competente da Prefeitura Municipal de Estiva, Estado de Minas Gerais, sendo elas: **Fichas 17, 62, e 416.**

CLÁUSULA QUARTA – DA REPRESENTAÇÃO E DO CREDENCIAMENTO

4.1 Para o credenciamento deverão ser apresentados os seguintes documentos:

- a) tratando-se de representante legal, o estatuto social, contrato social ou outro instrumento de registro comercial, registrado na Junta Comercial no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;
- b) tratando-se de procurador, a procuração por instrumento público ou particular **na qual constem poderes específicos para formular lances, negociar preço, interpor recursos e desistir de sua interposição e praticar todos os demais atos pertinentes ao certame (vide modelo referencial do ANEXO II);** acompanhada do correspondente documento, dentre os indicados no item 4.1. “a”, que comprove os poderes do mandante para a outorga (contrato social ou documento equivalente).

4.1.1. O representante legal ou o procurador deverão identificar-se exibindo documento oficial de identificação que contenha foto.

4.1.2. Será admitido apenas 01 (um) representante para cada licitante credenciada, sendo que cada um deles poderá representar apenas uma credenciada.

4.1.3. A não demonstração de regular credenciamento compreenderá impedimento na participação da fase de lances bem como do exercício do direito de recurso contra as decisões do pregoeiro prolatadas.

4.1.4. Os documentos supra referidos poderão ser apresentados no original ou por qualquer processo de cópia autenticada por Cartório competente e serão retidos para oportuna juntada no processo administrativo.

4.2. A Declaração de Superveniência, conforme modelo referencial do **Anexo III** deste edital, também, consiste em documento para credenciamento, e deverá ser apresentada juntamente com os documentos para CREDECIMENTO, e entregues ao Pregoeiro, independentemente do conteúdo dos envelopes nº 01 e 02.

4.3. Micro-Empresas ou Empresas de Pequeno Porte que quiserem usufruir dos benefícios concedidos pela Lei Complementar 123/2006 deverão apresentar:

4.3.1. No caso de Micro-Empresas, declaração de que aufera, em cada ano calendário, receita bruta igual ou inferior a R\$ 360.000,00 (trezentos e sessenta mil reais).

4.3.2. No caso de Empresas de Pequeno Porte, declaração de que aufera, em cada ano calendário, receita bruta superior a R\$ 360.000,00 (trezentos e sessenta mil reais) a igual ou inferior a R\$ 3.600.000,00 (três milhões e seiscentos mil reais).

4.3.3. No caso de Micro-Empresas ou Empresas de Pequeno Porte com início de atividade no ano calendário corrente, declaração de que não se enquadra na hipótese do § 10 do artigo 3º da LC 123/2006.

4.3.4. Declaração de que não se encontra em nenhuma das situações previstas no § 4º do artigo 3º da LC 123/2006.

4.4. O pregoeiro, juntamente com a equipe de apoio, poderá proceder à regularização do credenciamento dos licitantes, desde que os credenciados ou representantes comprovem poderes para representar a empresa no certame.

4.5. Os representantes dos licitantes deverão se apresentar, impreterivelmente, no horário designado, onde não serão admitidos atrasos terminando o credenciamento das empresas. Deverão estar portando os invólucros, obrigatoriamente lacrados, sendo vedado o ingresso à sala de licitação com os envelopes abertos;

4.6. Iniciados os trabalhos, somente será permitido ao representante ausentar-se do recinto, se autorizado pela Pregoeira, e de forma ordenada (Alternadamente, não podendo se ausentar da sala 02 representantes ao mesmo tempo).

4.7. É VEDADO AINDA O USO DE APARELHO CELULAR DURANTE A SESSÃO, OU AUSENTAR-SE O REPRESENTANTE PORTANDO O APARELHO; SALVO COM AUTORIZAÇÃO DA PREGOEIRA.

4.7.1. Não obstante a vedação de cláusula anterior, poderá a Pregoeira autorizar o representante a usar o aparelho celular, desde que no interesse do certame, devendo em todo caso permanecer o representante no recinto.

CLÁUSULA QUINTA - DA PROPOSTA COMERCIAL

5.1. A proposta comercial deverá ser apresentada em 01 (uma) via, através do envelope n. 01, lacrado, tendo em sua parte externa os seguintes dizeres:

Ao Pregoeiro e sua Equipe de Apoio
PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA/MG
PREGÃO PRESENCIAL Nº 009/2020
SESSÃO PÚBLICA DIA: **05/05/2020 AS 08:30 HS.**
ENVELOPE 1 – "PROPOSTA COMERCIAL"
(razão social ou nome comercial do licitante, CNPJ, endereço completo).

5.2. A Proposta de Preços deverá ser apresentada preferencialmente impressa em papel timbrado do licitante, preenchida por meio mecânico ou eletrônico, em língua portuguesa, salvo quanto às expressões técnicas de uso corrente, redigida com clareza, sem emendas, rasuras, acréscimos ou entrelinhas, devidamente datada, assinada e rubricadas todas as folhas pelo representante legal do licitante proponente que por ventura assinará o contrato, e **nela deverá constar:**

5.2.1. Identificação (individual ou social), endereço e n. do CNPJ/MF ou CPF da proponente;

5.2.2. Os preços unitários e totais de cada item em algarismos e o preço total global em algarismos e por extenso. Obs: prevalecerá, na ocorrência de discrepância quanto ao valor, a informação prestada por extenso.

5.2.3. Declaração expressa de que nos preços ofertados encontram-se incluídos todos os impostos, taxas, fretes, descarga e demais encargos inerentes a prestação de serviço em local a definir, independentemente do valor faturado.

5.2.4. Validade da proposta, que não poderá ser inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data da abertura do envelope contendo a documentação;

5.2.5. Especificações completas do objeto, devendo estes estar em conformidade com o ANEXO I do edital.

5.2.6. Prazo de vigência do contrato é de 01(um) ano a contar da assinatura da Ata.

5.2.7. DEVE CONSTAR DENTRO DO ENVELOPE DE PROPOSTA COMERCIAL (ENVELOPE Nº 01): TERMO DE COMPROMISSO, conforme modelo referencial do Anexo V.

5.3. Não serão consideradas propostas com ofertas de vantagens não previstas neste edital, nem preço ou vantagem baseada nas ofertas dos demais licitantes.

5.4. Serão corrigidos automaticamente pelo PREGOEIRO E SUA EQUIPE DE APOIO quaisquer erros matemáticos e/ou de digitação, **quando tais erros se referirem exclusivamente a questões formais e não prejudicarem o claro entendimento da proposta.**

5.5. A apresentação da proposta implica em plena aceitação, por parte do proponente, de todas as condições neste Edital e em seus Anexos.

CLÁUSULA SEXTA - DA HABILITAÇÃO

6.1. A Documentação de Habilitação deverá ser apresentada, em uma única via, através do envelope n. 02, lacrado, tendo em sua parte externa os seguintes dizeres:

Ao Pregoeiro e sua Equipe de Apoio
PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA/MG
PREGÃO N. 009/2020
SESSÃO PÚBLICA DIA:05/05/2020 às 08:30hs.
ENVELOPE 2 – "DOCUMENTAÇÃO PARA HABILITAÇÃO"
(razão social ou nome comercial do licitante, CNPJ, endereço completo).

6.1.1. Para habilitação ao presente PREGÃO, os documentos poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por tabelião de notas ou publicação em órgão de imprensa oficial. No caso de apresentação de cópias, deverão ser autenticadas por tabelião ou apresentados os respectivos originais para conferência pelo pregoeiro ou por membro da equipe de apoio, na sessão. **Pede-se, no entanto, que, caso a empresa apresente cópias para autenticação, preferencialmente traga os documentos com antecedência para autenticação na secretaria da Prefeitura Municipal.**

DOCUMENTOS PARA HABILITAÇÃO DE JURÍDICA (ENVELOPE Nº 02)

OBS: Preferencialmente os documentos contidos no Envelope n.º 02 (Habilitação) deverão ser apresentados na ordem em que se encontram relacionados neste Edital.

6.1.2. Declaração de que o licitante cumpre o disposto no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição da República Federativa do Brasil de 1988 e na Lei n. 9.854, de 27 de outubro de 1999, conforme modelo referencial do **Anexo IV.**

6.2. REGULARIDADE FISCAL:

6.2.1. Prova de Regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço – FGTS;

6.2.2. Prova de Regularidade com a Seguridade Social – INSS;

6.2.2.1. **Fica aceita a certidão unificada de débitos federais nos termos da portaria nº358 de 05 de setembro de 2014 do Ministério da Fazenda.**

6.2.3. Prova de Regularidade com a Fazenda Federal, Estadual e Municipal do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente na forma da lei;

6.2.4. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ).

6.2.5. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao ramo da atividade e compatível com o objeto contratual.

6.2.6. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante apresentação de certidão negativa de débitos trabalhistas.

6.3. HABILITAÇÃO JURÍDICA

6.3.1. Registro comercial, no caso de empresa individual;

6.3.2. Ato constitutivo, estatuto ou contrato social, com pelo menos o último aditivo em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedade comercial acompanhado dos documentos dos sócios, e, no caso de sociedade por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores (a comprovação do registro poderá ser feita mediante certidão, carimbo ou chancela da respectiva Junta Comercial, aposta no documento);

6.3.3. inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedade civil, acompanhada de prova de diretoria em exercício;

6.3.4. 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 exigir.

6.4. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

6.4.1. Certidão negativa de falência ou concordata expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, ou de execução patrimonial, no domicílio da pessoa física, expedida há menos de 60 (sessenta) dias da data de realização deste certame.

6.6. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

6.6.2 Declaração de que não se encontra em nenhuma das situações previstas no §4º do artigo 3º da LC 123/2006.

6.7. DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO:

6.7.1. Poderão participar desta licitação pessoas jurídicas que possuam objeto social compatível com o licitado, devidamente credenciado, conforme Cláusula quarta deste edital **e satisfaçam as disposições contidas nos incisos I e II do art. 3º da Lei complementar nº 123/2006-EXCLUSIVO PARA ME/EPP.**

6.7.2. Será vedada a participação das empresas que:

6.7.2.1. Possuam em seus quadros servidores ou funcionários da Prefeitura Municipal de Estiva-MG, inclusive na condição de sócio ou dirigente;

6.7.2.2. Se encontrem em falência, recuperação judicial, concurso de credores, dissolução ou liquidação;

6.7.2.3. Estejam com o direito de licitar e contratar com a Administração Pública suspenso;

6.7.2.4. Tenham sido declaradas inidôneas;

6.7.2.5. Estrangeiras que não funcionem no país;

6.7.3. Não será permitida a participação de pessoas físicas.

6.7.4. O não comparecimento do representante legal da empresa licitante não impedirá que a mesma participe normalmente do certame.

CLÁUSULA SÉTIMA - DOS PROCEDIMENTOS DE RECEBIMENTO DOS ENVELOPES

7.1. No dia, hora e local designados neste Edital, na presença dos licitantes e demais pessoas presentes ao ato público, o Pregoeiro receberá, em envelopes distintos, devidamente lacrados e protocolizados, os documentos exigidos para habilitação e a proposta. Os envelopes deverão indicar o número deste PREGÃO e seu conteúdo: "PROPOSTA" e "DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO", a razão social ou nome comercial do licitante, CNPJ, o endereço completo e os números de telefone e fac-símile da proponente, devendo o representante legal ou seu procurador proceder ao respectivo credenciamento, **COMPROVANDO, possuir os necessários poderes para formulação de propostas verbais (lances)** e para a prática de todos os demais atos inerentes ao certame, nos termos da cláusula quarta deste edital.

7.1.1. Aberta a sessão, o representante legal ou seu procurador entregará ao pregoeiro, declaração dando ciência de que cumprem plenamente os requisitos de habilitação, conforme estabelece o inciso VII do art. 4º da Lei

10.520 de 17 de julho de 2002 (vide cláusula quarta e modelo do Anexo III) e, em envelopes separados, a proposta e a documentação de habilitação.

7.2. Terminado o credenciamento das empresas presentes e iniciada a abertura dos envelopes de proposta comercial, e será considerada atrasada a licitante que, cujo representante apresentar-se ao local de realização da sessão pública após abertura do primeiro envelope de Proposta de Preço.

7.3. Serão abertos primeiramente os envelopes contendo as propostas, ocasião em que será procedida à verificação da sua conformidade com os requisitos estabelecidos no item 5.1. e na cláusula quinta (DA PROPOSTA COMERCIAL) deste instrumento, desclassificando-se as incompatíveis.

7.4. No curso da Sessão, dentre as propostas que atenderem aos requisitos do item anterior, o autor da oferta de valor mais baixo e os das ofertas com preços até 10% (dez por cento) superiores àquela poderão fazer novos lances verbais e sucessivos, até a proclamação do vencedor.

7.4.1. Quando não forem verificadas, no mínimo, três propostas escritas de preços nas condições definidas no subitem acima, serão classificadas as melhores propostas subseqüentes, até o máximo de três, para que os licitantes participem dos lances verbais, quaisquer que sejam os preços oferecidos nas suas propostas escritas.

7.4.2. Não serão aceitos lances de valor maior ou igual ao último lance que tenha sido anteriormente ofertado, sendo que os sucessivos lances deverão ser feitos em valores decrescentes.

7.4.3. Caso duas ou mais propostas iniciais apresentem preços iguais, será realizado sorteio para determinação da ordem de oferta dos lances.

7.4.4. A oferta dos lances deverá ser efetuada no momento em que for conferida a palavra ao licitante, sendo que a ordem dos lances se dará a partir da proposta classificada de maior preço.

7.4.5. É vedada a oferta de lance com vista ao empate.

7.4.6. A desistência em apresentar lance verbal, quando convocado pelo Pregoeiro, implicará exclusão do licitante da etapa de lances verbais, e na manutenção do último preço apresentado pelo licitante para efeitos de ordenação das propostas.

7.4.7. Será concedido ao representante da empresa licitante, quando solicitado ao Pregoeiro, tempo para que se consulte a empresa representada acerca da viabilidade do lance verbal, ficando a critério do Pregoeiro a determinação da duração da consulta.

7.4.8. Não poderá haver desistência dos lances ofertados, sujeitando-se o proponente desistente às penalidades constantes na cláusula 11ª deste Edital.

7.5. Não obstará a continuação do certame licitatório a ausência de lances verbais, sendo então verificada a conformidade entre a proposta escrita de menor preço e o valor estimado para a contratação.

7.6. O encerramento da etapa competitiva dar-se-á quando, indagados pelo Pregoeiro, os licitantes manifestarem seu desinteresse em apresentar novos lances.

7.7. Encerrada a etapa competitiva e ordenadas as ofertas, de acordo com o maior desconto apresentado, o Pregoeiro verificará a aceitabilidade do melhor preço ofertado, comparando-o com os registrados nos autos, no Termo de Referência (anexo VII deste edital).

7.8. Sendo aceitável o preço ofertado, o Pregoeiro procederá à abertura do envelope contendo os "DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO" do licitante que apresentou a melhor proposta, para verificação do atendimento das condições de habilitação fixadas na cláusula sexta deste Edital.

7.9. Serão inabilitados os licitantes que não apresentarem a documentação em situação regular, conforme estabelecido na cláusula sexta deste Edital.

7.10. Se a oferta não for aceitável ou se o licitante desatender às exigências para habilitação, o Pregoeiro examinará a oferta subsequente, verificando a sua aceitabilidade e procedendo à habilitação do proponente, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta que atenda a este Edital, sendo o respectivo licitante declarado vencedor e a ele adjudicado o objeto do certame.

7.11. Se a oferta não for aceitável por apresentar preço excessivo, o Pregoeiro poderá negociar com o licitante vencedor, com vista a obter preço melhor.

7.12. Obtido preço aceitável em decorrência da negociação, proceder-se-á na forma do disposto no item 7.8.

7.13. Frustrada a negociação, o Pregoeiro desclassificará a proposta e examinará as ofertas subsequentes e a qualificação dos licitantes, na ordem de classificação e assim sucessivamente, até a apuração de uma que atenda ao edital, sendo o respectivo licitante declarado vencedor.

7.15. Da Sessão Pública será lavrada ata circunstanciada, devendo esta ser assinada pelo Pregoeiro e por todos os licitantes presentes.

7.16. Serão desclassificadas as propostas que:

- a) Não atendam às exigências e requisitos mínimos estabelecidos neste edital ou que imponham condições;
- b) Apresentem valores manifestamente excessivos ou manifestamente inexeqüíveis;
- c) Sejam omissas, vagas ou apresentem irregularidades ou defeitos capazes de impedir o julgamento;

7.17. Nenhum licitante poderá se ausentar da sessão sem prévia autorização do pregoeiro, estando sujeito às penalidades previstas em lei, bem como poderá ser desclassificado para o certame tendo sua proposta retirada da licitação.

7.18. Caso seja solicitado pelo pregoeiro, o representante da empresa vencedora deverá aguardar a emissão do termo contratual, após homologação pelo prefeito, logo após a sessão do pregão.

CLÁUSULA OITAVA - DOS CRITÉRIOS DE JULGAMENTO

8.1. Será considerado vencedor o licitante que ofertar o **MENOR PREÇO POR ITEM**, desde que atendidas as especificações constantes deste edital.

CLÁUSULA NONA - DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS

9.1. Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, quando lhe será concedido o prazo de 3 (três) dias para a apresentação das razões do recurso, ficando os demais licitantes desde logo intimados para apresentar contra-razões em igual número de dias, que começarão a correr do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata aos autos. A não ocorrência de manifestação do licitante importará na decadência do direito de interpor recurso.

9.2. O(s) recurso(s) será(ão) dirigido(s) ao Pregoeiro que poderá reconsiderar sua decisão, em 5 (cinco) dias úteis ou, nesse período, encaminhá-lo(s) à Autoridade Superior, com as devidas informações, para apreciação e decisão, no mesmo prazo.

9.3. Da aplicação das penalidades previstas nos itens 11.2.1 e 11.2.2, caberá recurso no prazo de 5 (cinco) dias úteis a partir da data da intimação.

9.3.1. O recurso a que se refere o item anterior será dirigido ao Pregoeiro, que poderá ratificar ou rever sua decisão no prazo de 5 (cinco) dias úteis.

9.4. Da aplicação da penalidade de declaração de inidoneidade, prevista no item 11.5, “b”, caberá pedido de reconsideração, apresentado à autoridade competente da licitante, no prazo de 10 (dez) dias a contar da data da intimação.

9.5. Os resultados dos recursos serão divulgados mediante afixação no quadro de avisos da Prefeitura Municipal e comunicados a todos os licitantes via fax.

9.6. Não serão aceitos em hipótese alguma recursos ou contra recursos enviados via email ou que sejam recebidos por correspondência fora do prazo estabelecido na cláusula 9.1. 9.3 e 9.4, mesmo que tenham sido postados dentro do prazo.

CLÁUSULA DÉCIMA – DA ADJUDICAÇÃO E DA HOMOLOGAÇÃO

10.1. Inexistindo manifestação recursal, caberá ao pregoeiro a adjudicação do objeto da licitação ao licitante vencedor, com a posterior homologação do resultado pelo Ordenador de Despesa, afixando-se a decisão no quadro de avisos.

10.2. Havendo interposição de recurso, após o julgamento e comunicado este às licitantes, caberá ao Ordenador de despesa a adjudicação do objeto da licitação ao licitante vencedor, seguindo-se a competente homologação do procedimento licitatório, com a afixação da decisão no quadro de avisos.

502

10.3. Fica estabelecido o prazo de 05 (cinco) dias a contar da homologação da licitação, para que o licitante assine o instrumento do contrato ou retire o documento equivalente.

10.4. Caso o adjudicatário não apresente situação regular no ato de assinatura do instrumento contratual, se recuse a assiná-lo ou a retirar o documento equivalente, fica facultado à licitadora convocar para assiná-lo os licitantes remanescentes, observada a ordem de classificação, sem prejuízo das sanções cabíveis ao licitante faltoso.

10.5. A homologação do resultado desta licitação não implica direito de contratação.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DAS PENALIDADES

11.1. Recusando-se o adjudicatário a assinar o instrumento contratual ou retirar o documento equivalente, no prazo estipulado no item 10.3. acima, estará sujeito a multa de 20% (vinte por cento) do valor total de sua proposta comercial.

11.2. Nos termos do artigo 87 da Lei n. 8.666/93, pela inexecução total ou parcial do Contrato, a CONTRATANTE poderá aplicar à(s) empresa(s) vencedora(s), garantida a prévia defesa, as seguintes penalidades:

11.2.1. Advertência;

11.2.2. Multa de até 20% (vinte por cento) do valor total da obrigação, a critério da Administração e conforme a gravidade do ato.

11.2.3. Nos casos de rescisão, previstos nos incisos I a XI do artigo 78 da Lei n. 8.666/93, poderá o CONTRATANTE, garantida a prévia defesa, aplicar multa de até 20% (vinte por cento) sobre o valor total do Contrato, desde que não sendo o caso específico nas penas penalidades já anteriormente descritas.

11.2.4. No caso de prestação de serviço em desacordo, se a empresa repetir a falta, o caso será levado à assessoria jurídica para que proceda à rescisão contratual.

11.3. As multas são autônomas e a aplicação de uma não exclui a outra.

11.4. A Administração poderá descontar o valor da multa nos pagamentos por ventura devidos.

11.5. Poderá ainda a administração aplicar as seguintes sanções, conforme a gravidade da falta:

- a) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo de 02 (dois) anos;
- b) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, ou até que seja promovida sua reabilitação, perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

11.6. Nos termos do artigo 7º da Lei 10.520/2002, o licitante que, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução do objeto deste certame, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do objeto, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, garantido o direito prévio da citação e da ampla defesa, ficará, impedido de licitar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e, será descredenciado no CRC, ou nos sistemas de cadastramento de fornecedores a que se refere o inciso XIV do art. 4.º da Lei 10.520, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e no Contrato e das demais cominações legais.

11.7. As sanções estabelecidas nos itens 11.5, alíneas “a” e “b”, e 11.6, são de competência da autoridade máxima da CONTRATANTE.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DAS OBRIGAÇÕES DO VENCEDOR E DA ENTREGA

11.1. O licitante vencedor ficará obrigado a:

11.1.1 Obedecer a todas as condições especificadas neste edital. O não atendimento a esta condição caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando o licitante classificado em 1º (primeiro) lugar às penalidades previstas nos itens 10.3 e 10.4 deste Edital. Ocorrendo essa hipótese, a Prefeitura Municipal de Estiva/MG convocará os licitantes remanescentes.

11.1.2. Fornecer o objeto, sob o preço ofertado através dos lances registrados em ata, e sob o prazo máximo de 30 dias após emissão de Ordem de Fornecimento.

11.1.3. Fornecer à licitadora a(s) competente(s) nota(s) fiscal (is) referente(s) ao fornecimento efetuado em conformidade com a solicitação das Secretarias, acompanhada das certidões do **INSS e FGTS**.

11.1.4. Utilizar exclusivamente produtos de boa qualidade e que atendam as normas da Associação Brasileira de Normas Técnicas, existentes e aplicáveis quanto ao fornecimento do objeto desta licitação para o correto atendimento às necessidades da administração.

11.1.5. Assumir inteira responsabilidade com todas as despesas diretas e indiretas com as pessoas envolvidas na execução do fornecimento, que não terão qualquer vínculo empregatício com a licitadora;

11.1.6. Assumir total responsabilidade por qualquer dano pessoal ou material que seus empregados venham causar ao patrimônio da Licitadora ou a terceiros, quando da execução do fornecimento, objeto deste instrumento, ou em razão de má qualidade dos produtos fornecidos;

11.1.7. Manter durante a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e quantificação exigidas na licitação;

11.1.8. Aceitar nas mesmas condições contratuais acréscimos ou supressões até o limite fixado no § 1º do art. 65 da Lei 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DO PAGAMENTO

12.1. Os pagamentos serão feitos por crédito em conta bancária, **no prazo de 30 (trinta) dias**, contados a partir da respectiva nota fiscal acompanhada da Ordem de Fornecimento, mediante apresentação, aceitação e atesto do responsável pelo recebimento do objeto.

12.2. Nenhum pagamento será efetuado ao licitante vencedor, enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito ao pleito do reajustamento de preços ou correção monetária.

12.3. É condição para o pagamento do valor constante de cada Nota Fiscal/Fatura, a apresentação de Prova de Regularidade com o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS) e com o Instituto Nacional do Seguro Social (INSS) e, quando for o caso, dos demais documentos de habilitação que estiverem vencidos.

12.4 No caso de aplicação de alguma multa o pagamento ficará sobrestado até a integral quitação da mesma.

12.5 O pagamento fica também condicionado ao recebimento definitivo do bem.

12.6 - DO ACRÉSCIMO E SUPRESSÃO:

12.6.1. Os preços contratados serão revisados, por acordo das partes, sempre que cabalmente se verificar o rompimento do equilíbrio econômico-financeiro, em conformidade com o artigo 65, II, “d” da Lei 8.666/93.

15.6.2. A recomposição de preços somente se dará após o prazo da validade da proposta, que não deverá ser inferior à 60 (sessenta) dias, mediante apresentação de requerimento apresentando a planilha de composição de preços dos produtos, com cópias autenticadas das notas fiscais emitidas pela distribuidora/fabricante dos produtos. Será observada a margem contratada, com vista ao restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro da contratação.

15.6.3. Caso haja redução nos custos e encargos da CONTRATADA esta deverá informar imediatamente a CONTRATANTE para que seja restabelecida a relação entre custos e preço contratado inicialmente, estando a CONTRATADA, nos casos de omissão, sujeita às penalidades previstas na Cláusula Décima Primeira deste edital.

15.6.4. A Contratada fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, de acordo com o que preceitua o art. 65, parágrafo 1º, da Lei Federal nº 8.666/93, a saber, de 25% (vinte e cinco por cento).

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DO RECEBIMENTO

13.1. Somente será aceito e recebido o objeto que atenda as especificações constantes do Anexo I deste instrumento.

13.2. A Administração realizará inicialmente o recebimento provisório do objeto através de sua Comissão de Avaliação, nos termos do artigo 73, I, a, da lei 8666/93, para efeito de posterior verificação da conformidade do mesmo com as especificações constantes no Anexo I. O recebimento definitivo dar-se-á após a vistoria que comprove a adequação do objeto nos termos contratuais, observando o disposto no art. 69 da Lei 8.666/93.

13.3. Estando o objeto licitado em desacordo com o estabelecido no Anexo I, os mesmos serão recusados, com conseqüente rescisão do contrato e sem prejuízo das penalidades e sanções previstas neste instrumento.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE:

14.1. Para garantir o fiel cumprimento do objeto do presente Contrato, a CONTRATANTE se obriga a:

- a) Efetuar o pagamento na forma convencionada na Cláusula Décima Quinta deste edital, dentro do prazo previsto, desde que atendidas as formalidades previstas;
- b) Designar a um responsável para acompanhar a execução do objeto e o seu recebimento, bem como para dirimir dúvidas quando solicitadas pela contratada, promovendo assim o recebimento provisório e definitivo do objeto contratado;
- c) Notificar a CONTRATADA, imediatamente, sobre as faltas e defeitos observados no cumprimento da obrigação ora ajustada.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - DA RESCISÃO

16.1. O Contrato poderá ser rescindido nos termos da Lei n. 8.666/93.

16.2. Nos casos de rescisão, previstos nos incisos I a XI do artigo 78 da Lei n. 8.666/93, poderá o CONTRATANTE, garantida a prévia defesa, aplicar multa de até 20% (vinte por cento) sobre o valor total do Contrato, conforme gravidade do ato.

CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA - FISCALIZAÇÃO

17.1. O Município de Estiva, exercerá a fiscalização, através de servidor designado comprovando a qualidade do objeto da licitação e registrará todas as ocorrências e as deficiências verificadas em relatório, cuja cópia será

encaminhada à licitante vencedora, verificando irregularidade serão aplicadas as sanções previstas na cláusula 11º, constantes neste Edital.

17.2. As exigências e a atuação da fiscalização pelo Município de Estiva em nada restringem a responsabilidade, única, integral e exclusiva da licitante vencedora, no que concerne à execução do objeto do contrato.

CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

18.1. O licitante é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

18.2. Reserva-se ao pregoeiro o direito de solicitar, em qualquer época ou oportunidade, informações complementares.

18.3. No interesse da Administração, sem que caiba aos participantes qualquer reclamação ou indenização:

- a) poderá ser adiada a data e/ou o horário da abertura desta licitação não se responsabilizando a Prefeitura Municipal de Estiva/MG por comunicações à empresa que não encaminhar o recibo, página primeira deste edital, para o número de fax indicado, ou prestar informações incorretas no mesmo.
- b) poderão ser alteradas as condições do presente edital, com fixação de novo prazo para a sua realização.
- c) a sessão de apresentação de lances verbais poderá ser prorrogada para os dias subsequentes, nos dias e horários determinados pela administração conforme sua conveniência, ou pausada, caso o pregoeiro entenda necessário. No caso de realizar-se em mais de um dia, será lavrada uma ata para cada sessão realizada e convocados os licitantes para a próxima sessão.

18.4. Não será permitido a retirada dos envelopes apresentados ou cancelamento de propostas, pelos licitantes, após a sua entrega, sujeitando-se o proponente desistente às penalidades constantes na Cláusula Décima Primeira deste Edital.

18.5. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará no afastamento do licitante, desde que seja possível a aferição da sua qualificação e a exata compreensão da sua proposta, durante a realização da sessão pública de Pregão.

18.6. As normas que disciplinam este pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, a finalidade e a segurança da contratação.

18.7. Nenhuma indenização será devida aos licitantes por apresentarem documentação e/ou elaborarem proposta relativa ao presente PREGÃO.

18.8. A presente licitação poderá vir a ser revogada por razões de interesse público decorrentes de fato superveniente, devidamente comprovado, ou anulada no todo ou em parte, por ilegalidade, de ofício ou por provocação de terceiros, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado.

18.9. Recomenda-se aos licitantes que estejam no local marcado com antecedência de 15 (quinze) minutos do horário previsto.

18.10. É fundamental a presença do licitante ou de seu representante, para o exercício dos direitos de ofertar lances e manifestar intenção de recorrer.

18.11. O Município reserva-se o direito de filmar e/ou gravar as Sessões e utilizar este meio como prova.

18.12. O resultado do julgamento da licitação será afixado no Quadro de Avisos, localizado no endereço mencionado no preâmbulo deste Edital, pelo prazo de 05 (cinco) dias úteis, independentemente da sua publicação em órgão da imprensa oficial.

18.13. Quaisquer dúvidas oriundas deste edital e demais informações complementares podem ser suprimidas através do tel/fax 035 3462 1222, Setor de Licitações.

18.14. Os casos omissos serão solucionados diretamente pelo pregoeiro ou autoridade competente, observados os preceitos do Direito Público e as disposições de Lei nº 8.666/93.

18.15. Para fins de dirimir controvérsias decorrentes deste certame, o Foro competente é o da comarca de Pouso Alegre-MG, excluindo qualquer outro.

Estiva, 10 de Março de 2020.

Ana Paula Marques Mendonça
Pregoeira

PREGÃO PRESENCIAL 009/2020-REGISTRO DE PREÇOS 008/2020
PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA/MG

ANEXO I – ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO
PROPOSTA COMERCIAL

OBS:Segue na pasta em anexo.

ANEXO II

(usar papel timbrado da empresa)

TERMO DE CREDENCIAMENTO

Através da presente, credenciamos o (a) Sr.(a) _____, portador(a) da Cédula de Identidade n. _____ e CPF sob n. _____, a participar da licitação instaurada pelo Município de Estiva/MG, na modalidade **PREGÃO PRESENCIAL Nº 09/2020**, supra-referenciada, para nos representar no referido processo licitatório, podendo formular lances verbais à proposta escrita apresentada, quando convocado, e, ainda, rubricar documentos, renunciar o direito de recurso e apresentar impugnação à recursos, bem como, assinar atas, recorrer de decisões administrativa, enfim praticar todos os demais atos inerentes ao certame.

Estiva, _____ de _____ de 2020.

Ass. Responsável

ANEXO III

DECLARAÇÃO DE SUPERVENIÊNCIA

DECLARO, sob as penas da lei, a inexistência de fatos supervenientes que obstaculizem a habilitação para o **processo licitatório nº 033/2020**, modalidade pregão **presencial nº 0009/20**.
Empresa _____, CNPJ _____, com sede na _____.

Estiva, _____ de _____ de 2020.

Ass. Responsável

ANEXO IV

DECLARAÇÃO

A Empresa _____, com sede na _____, inscrita no CNPJ sob o n _____, vem através de seu representante legal infra-assinado, em atenção à Lei n. 9.854, de 27 de outubro de 1999, declarar expressamente, sob as penas da lei, que cumpre integralmente a norma contida na Constituição da República Federativa do Brasil de 1988, artigo 7º, inciso XXXIII, a saber:

"(...) proibição de trabalho noturno, perigoso ou insalubre a menores de dezoito anos e qualquer trabalho a menores de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz a partir de quatorze anos".

, _____ de _____ de 2020.

Ass. Responsável

ANEXO V

TERMO DE COMPROMISSO

Pelo presente Termo de Compromisso, a empresa _____, inscrita no CNPJ sob o n. _____, com sede na _____ (End. Completo), vencedora do certame em epígrafe, e aqui representada pelo Sr. _____, CPF n. _____, RG n. _____, representante devidamente credenciado nos autos do **Procedimento Licitatório 033/2020, Pregão n. 009/2020**, da Prefeitura Municipal de Estiva/MG, para fornecimento de mobiliário sob medida para os diversos setores do prédio Administrativo Municipal, pelo **PREÇO COTADO REGISTRADO EM ATA**, e declara que tem ciência das penalidades a que está submetida sua empresa, em caso de descumprimento dos compromissos aqui assumidos, consoante as previsões contidas no Edital de **Pregão n. 009/2020** nas Leis n. 10.520/2002, 8.666/93, 8.078/90, 9.854/99, de 8 de agosto de 2000, com as modificações posteriores.

Declaramos também nos preços ofertados encontram-se incluídos todos os impostos, taxas, fretes para entrega na Prefeitura Municipal de Estiva, e demais encargos.

E por ser expressão da verdade, firma a presente em duas vias de igual teor e forma, ficando uma juntada aos autos do **Processo Licitatório 033/2020, Pregão n. 009/2020**.

Estiva, _____ de _____ de 2020.

Ass. Responsável

ANEXO VI

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS PREGÃO PRESENCIAL Nº 0009/2020 REGISTRO DE PREÇOS 008/2020

Contratação de Empresa Especializada para Fornecimento de Mobiliário sob medida para atender os diversos setores do Prédio Administrativo Municipal

Aos XXX dias do mês de Agosto do ano de 2019, autorizado pelo processo de **PREGÃO PRESENCIAL Nº 009/20-PME** foi expedida a presente Ata de Registro de Preços, de acordo com o disposto no artigo 15 da Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações, com a Lei Federal nº 10.520/02, conjuntamente com as condições adiante estipuladas, regem o relacionamento obrigacional entre a Administração Municipal e as Licitantes Vencedoras. Objeto: **REGISTRO DE PREÇOS para Contratação de Empresa para Fornecimento de mobiliário sob medida para atender os diversos setores do prédio administrativo municipal.**

Consideram-se registrados os preços dos Detentores da Ata: A empresa, sediada, CEP, inscrita no CNPJ/MF sob o nº, neste ato representada por sua, portadora da Carteira de Identidade nº e CPF nº, a empresa ,, sediada a; CEP.:, inscrita no CNPJ/MF sob o nº neste ato representada, portador da Carteira de Identidade nº CPF Nº e a empresa sediada a, nº, inscrita no CNPJ/MF sob o nº, neste ato representada por seu representante, o, portador da Carteira de Identidade nº e CPF nº à saber:

A empresa vencedora do item ..., a empresa vencedora do item e a empresa vencedora do item

1.2. A Administração efetuará seus pedidos a Detentora da Ata pela Secretaria Municipal de Obras– Departamento de Compras, mediante autorização de compra, da indicação da dotação orçamentária por onde correrá a despesa, mediante comprovante de recebimento por qualquer meio, inclusive fax-simile.

1.3. Os valores devidos pela Prefeitura serão pagos de acordo com o edital, mediante entrega realizada e conferida, pela comissão designada, quanto à qualidade dos objetos, à base dos preços unitários do item apresentado na proposta final, e mediante a apresentação da Nota Fiscal, informando a modalidade e número da licitação, número do empenho e dados bancários, acompanhados das provas de regularidade com a Previdência Social – INSS e junto ao Fundo de Garantia do Tempo de Serviço – FGTS. 1.4. Os preços registrados serão confrontados periodicamente, pelo menos trimestralmente, com os praticados no mercado e assim controlados pela Secretaria de Administração.

1.5. . A empresa deverá fornecer o objeto, sob o preço ofertado através dos lances registrados em ata, e sob o prazo máximo de 30 dias após emissão de Ordem de Fornecimento.

1.5. 1.Os objetos serão aceitos provisoriamente; o recebimento definitivo será feito após a verificação da qualidade dos mesmos.

1.6. As despesas decorrentes da aquisição dos produtos, objeto desta licitação, correrão por conta das seguintes dotações orçamentárias: **Ficha 17, 62, 416.**

1.7. Este instrumento de registro de preços não obriga a Administração a firmar as contratações com a fornecedora, ficando-lhe facultada a utilização de outros meios, assegurados, nesta hipótese, a preferência do beneficiário do registro em igualdade de condições, nos termos do parágrafo quarto, art. 15, da Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações.

1.8. O descumprimento do prazo de entrega sujeitará a fornecedora às seguintes sanções:

a) Recusando-se o adjudicatário a assinar o instrumento contratual ou retirar o documento equivalente, no prazo estipulado no item 10.3. acima, estará sujeito a multa de 20% (vinte por cento) do valor total de sua proposta comercial.

b) Nos termos do artigo 87 da Lei n. 8.666/93, pela inexecução total ou parcial do Contrato, a CONTRATANTE poderá aplicar à(s) empresa(s) vencedora(s), garantida a prévia defesa, as seguintes penalidades:

c) Advertência;

I. Multa de até 20% (vinte por cento) do valor total da obrigação, a critério da Administração e conforme a gravidade do ato.

II. Nos casos de rescisão, previstos nos incisos I a XI do artigo 78 da Lei n. 8.666/93, poderá o CONTRATANTE, garantida a prévia defesa, aplicar multa de até 20% (vinte por cento) sobre o valor total do Contrato, desde que não sendo o caso específico nas penas penalidades já anteriormente descritas.

III. No caso de prestação de serviço em desacordo, se a empresa repetir a falta, o caso será levado à assessoria jurídica para que proceda à rescisão contratual.

IV. As multas são autônomas e a aplicação de uma não exclui a outra.

V. A Administração poderá descontar o valor da multa nos pagamentos por ventura devidos.

d) Poderá ainda a administração aplicar as seguintes sanções, conforme a gravidade da falta:

a) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo de 02 (dois) anos;

b) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, ou até que seja promovida sua reabilitação, perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

e) Nos termos do artigo 7º da Lei 10.520/2002, o licitante que, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução do objeto deste certame, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do objeto, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, garantido o direito prévio da citação e da ampla defesa, ficará, impedido de licitar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e, será descredenciado no CRC, ou nos sistemas de cadastramento de fornecedores a que se refere o inciso XIV do art. 4.º da Lei 10.520, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e no Contrato e das demais cominações legais.

1.9. O registro de preços poderá ser suspenso ou cancelado no interesse da Administração e nas hipóteses dos Artigos 77 e 78, da Lei Federal nº 8666/93, ou a pedido justificado do interessado e aceito pela Administração, No caso do fornecimento de produtos danificados e/ou defeituosos, se a empresa repetir a falta, o caso será levado à assessoria jurídica para que proceda à rescisão contratual.

1.10. A fornecedora deverá manter enquanto vigorar o registro de preços e em compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇO Nº 008/2020 - PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA, Minas Gerais.

1.12. Integrarão a Ata de Registro de Preços, como partes indissociáveis, as propostas apresentadas pelas adjudicatárias.

1.13. O prazo de validade da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses.

1.14 – Faz parte integrante desta Ata de Registro de Preços, aplicando-se-lhe todos os seus dispositivos, o edital do **Pregão Presencial nº 009/2020-PME**, com os termos aditados e a proposta da detentora da Ata naquilo que não contrariar as presentes disposições.

1.15. Fica eleito o foro da Comarca da comarca de Pouso Alegre-MG, excluído qualquer outro para dirimir dúvidas ou questões oriundas desta Ata e do procedimento licitatório que a precedeu.

1.16. Para constar foi lavrada a presente Ata de Registro de Preços, que vai assinada por seus representantes legais, em 02 vias de igual teor e forma e rubricadas para todos os fins de direito, na presença das testemunhas abaixo.

Assinaturas

ANEXO VII

MINUTA DE CONTRATO

TERMO DE CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM O MUNICÍPIO DE ESTIVA POR INTERMÉDIO DE SUA PREFEITURA MUNICIPAL e a EMPRESA _____.

O Município de ESTIVA, Estado de Minas Gerais, pessoa jurídica de direito público, inscrita no CNPJ/MF sob o nº 18.675.918/0001-04, por seu representante legal Sr. Agenicio de Oliveira, Prefeito Municipal, portador do CPF nº _____, Carteira Identidade RG. _____ abaixo assinado, a seguir denominado simplesmente CONTRATANTE e a empresa _____, sediada no (a) _____, inscrita no CNPJ/MF sob o nº _____, neste ato representada por seu _____, Sr. _____, portador da Carteira de Identidade nº _____, e CPF nº _____, com poderes para representar a empresa nos termos do Contrato Social, doravante denominada simplesmente CONTRATADA, tem entre si justo e avençado, e celebram, por força deste Instrumento, o presente Contrato que fica vinculado ao Edital do **Pregão Presencial 009/2020** e do **Procedimento Licitatório 33/2020**, sujeitando-se às normas preconizadas na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, Lei 10.520/2002, e Decreto Municipal nº 2.084/05, mediante as cláusulas e condições seguintes:

1. CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

1.1. O objeto do presente contrato a **Contratação de Empresa para Fornecimento de mobiliário sob medida para atender os diversos setores do Prédio Administrativo Municipal**; em conformidade com as especificações constantes no ANEXO I e solicitação feita pela Secretaria Municipal de Administração, devidamente relacionadas no Anexo I (Planilha de Especificações) do edital de pregão nº **09/2020**.

1.1.1. O instrumento editalício do processo licitatório supracitado, seus anexos e proposta comercial apresentada são partes integrantes do presente instrumento de contrato como se aqui transcritos estivessem. Nos pontos omissos rege-se-á o presente contrato pela Lei 10.520/2002 e subsidiariamente pela Lei 8666/93.

2. CLÁUSULA SEGUNDA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

2.1 Para garantir o fiel cumprimento do objeto do presente Contrato, a CONTRATANTE se obriga a:

- a) efetuar o pagamento na forma convencionada na Cláusula Sexta do presente instrumento, dentro do prazo previsto, desde que atendidas as formalidades previstas;
- b) designar a Comissão para promover o recebimento provisório e definitivo em conformidade com a proposta comercial e o ANEXO I do Edital;
- c) notificar a CONTRATADA, imediatamente, sobre as faltas e defeitos observados no cumprimento da obrigação ora ajustada

3. CLÁUSULA TERCEIRA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

3.1. O licitante vencedor ficará obrigado a:

3.1.1 Obedecer a todas as condições especificadas neste edital. O não atendimento a esta condição caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando o licitante às penalidades previstas neste Edital.

3.1.2. Fornecer a licitadora a(s) competente(s) nota(s) fiscal (is) referente(s) ao fornecimento do objeto efetuado, acompanhada das certidões do **INSS e FGTS**.

3.1.3. Assumir inteira responsabilidade com todas as despesas diretas e indiretas, tais como frete, com as pessoas envolvidas no fornecimento dos produtos, que não terão qualquer vínculo empregatício com a licitadora.

3.1.4. Assumir total responsabilidade por qualquer dano pessoal ou material que seus empregados venham causar ao patrimônio da Licitadora ou a terceiros, quando do fornecimento do objeto deste instrumento;

3.1.5. Aceitar ampliações ou reduções dentro do limite estabelecido pela Lei Federal 8.666/93.

3.1.6. Efetuar a troca dos produtos defeituosos ou em desacordo com o exigido e contratado no prazo máximo 24 (vinte e quatro) horas após a notificação por escrito, sob pena de multas e sem prejuízo às demais sanções previstas. No caso de reincidência da falta o caso será levado à assessoria jurídica para que proceda à rescisão contratual.

3.1.7. Manter a qualidade e a regularidade dos produtos fornecidos;

3.1.8. Comunicar a Prefeitura Municipal, por escrito, qualquer anormalidade nos produtos e prestar informações julgadas necessárias, em tempo hábil, principalmente quando solicitadas;

3.1.9. Responder por danos causados diretamente à Prefeitura Municipal de Estiva e/ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo, quando do fornecimento dos produtos ora contratados;

3.1.11. Zelar pelo fornecimento adequado dos produtos;

3.1.12. Manter, durante toda a vigência do Contrato que tiver origem neste certame, a compatibilidade com as obrigações assumidas em relação a todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

3.1.13. Responsabilizar-se pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, resultantes da execução do contrato. A inadimplência da empresa vencedora do certame, referente a esses encargos, não transfere à Prefeitura Municipal de Estiva a responsabilidade por seu pagamento;

3.1.14. A Administração fiscalizará a execução do fornecimento dos produtos contratados, a fim de verificar se no seu desenvolvimento estão sendo observadas as especificações e demais requisitos previstos no contrato, reservando-se o direito de rejeitar os que, a seu critério, não forem considerados satisfatórios.

3.1.15. A fiscalização por parte da Prefeitura do Município de Estiva não eximirá a Contratada das responsabilidades previstas no Código Civil por danos que vier a causar a terceiros, seja por parte de seus empregados ou de seus prepostos.

3.1.17. A Contratada deverá adotar medidas, precauções e cuidados tendentes a evitar danos materiais e pessoais a seus empregados, a seus prepostos e a terceiros, pelo quais será inteiramente responsável, assim como pelos encargos trabalhistas e seguros.

3.1.18. No fornecimento dos produtos a Contratada obriga-se a:

- a) Submeter-se a todos os regulamentos municipais e legislação municipal, estadual e da união em vigor, inclusive aquelas que vierem a ser criadas;

8.1.19. Cumprir todas as exigências pertinentes às normas de segurança e medicina do trabalho, de acordo com a Lei nº 6.514 de 22/12/77, ficando sob sua única e exclusiva responsabilidade a ocorrência de riscos e acidentes decorrentes de seu descumprimento.

8.1.20. Obrigar-se pelo adimplemento das obrigações assumidas com a CONTRATANTE na execução do objeto deste Contrato, reconhecendo inexistirem quaisquer vínculos empregatícios, de subordinação ou de qualquer natureza entre os profissionais alocados para o fornecimento dos produtos e a CONTRATANTE, qualquer que seja o pretexto.

8.1.21. Em consequência do disposto acima, eventual inadimplemento por parte da CONTRATADA quanto aos pagamentos de débitos trabalhistas, encargos previdenciários, fiscais, ou qualquer outro decorrente de contratação sua, não transfere à CONTRATANTE a responsabilidade de pagá-los, nem poderá onerar o objeto do presente Contrato ou restringir sua regular execução.

8.1.22. Responsabilizar-se pelo seguro de seu pessoal, das suas instalações, edificações e todos os equipamentos e veículos que utilizar na execução do objeto do presente contrato.

4. CLÁUSULA QUARTA - DO PREÇO

4.1. Pelo fornecimento do objeto previsto na cláusula primeira deste Contrato, a CONTRATANTE pagará à CONTRATADA, conforme cláusula quinta deste instrumento, a importância global de R\$....

5. CLÁUSULA QUINTA - DO RECEBIMENTO

5.1. Estando o objeto licitado em desacordo com o estabelecido no Anexo I, os mesmos serão recusados, com consequente rescisão do contrato e sem prejuízo das penalidades e sanções previstas neste edital..

6. CLÁUSULA SEXTA - DO PAGAMENTO

6.1- O pagamento decorrente da concretização do objeto desta licitação será efetuado pela Prefeitura Municipal de Estiva, Estado de Minas Gerais, por processo legal, observada a Proposta Comercial apresentada;

6.2- O pagamento, desde que observadas pela contratada as exigências constantes neste edital, dar-se-á integralmente em até 30(trinta) dias úteis após atesto dos documentos fiscais, que se dará em até 03 dias úteis após recebimento definitivo do bem.

6.3 - Em caso de irregularidade na emissão dos documentos fiscais, o prazo de pagamento será contado a partir de sua reapresentação, desde que devidamente regularizados.

6.4 – No caso de aplicação de alguma multa o pagamento ficará sobrestado até a integral quitação da mesma.

6.5 – Caso a empresa esteja em situação irregular perante o INSS e o FGTS o pagamento ficará sobrestado até a devida regularização da situação.

6.6. Somente será efetuado pagamento quando completarem todos os itens e quantidades constantes nas Ordens de Fornecimento.

7. CLÁUSULA SÉTIMA - DA DESPESA

7.1. As dotações orçamentárias destinadas ao pagamento do objeto licitado estão previstas e indicadas no processo, pelas áreas competentes da Prefeitura Municipal de Estiva, Estado de Minas Gerais, sendo elas:- Secretaria Municipal fichas nº17,62,416.

8. CLÁUSULA OITAVA - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

8.1. Nos termos do artigo 87 da Lei n. 8.666/93, pela inexecução total ou parcial do Contrato, a CONTRATANTE poderá aplicar à(s) empresa(s) vencedora(s), garantida a prévia defesa, as seguintes penalidades:

8.1.1. Advertência;

8.1.2. Multa de até 20% (vinte por cento) do valor total do contrato, a critério da Administração e conforme a gravidade do ato.

8.1.3. Atraso de até 10 (dez) dias, multa de 3% (três por cento) sobre o valor da obrigação.

8.1.4. Atraso superior a 10 (dez) dias, multa de 10% (dez por cento) sobre o valor da obrigação, sem prejuízo da multa acumulada, sendo o caso passível à rescisão contratual.

8.1.5. Nos casos de rescisão, previstos nos incisos I a XI do artigo 78 da Lei n. 8.666/93, poderá o CONTRATANTE, garantida a prévia defesa, aplicar multa de até 20% (vinte por cento) sobre o valor total do Contrato, desde que não sendo o caso específico nas penas penalidades já anteriormente descritas.

8.2. As multas são autônomas e a aplicação de uma não exclui a outra.

8.3. A Administração poderá descontar o valor da multa nos pagamentos por ventura devidos.

8.4. Poderá ainda a administração aplicar as seguintes sanções, conforme a gravidade da falta:

- a) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo de 02 (dois) anos;
- b) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, ou até que seja promovida sua reabilitação, perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

8.5. Nos termos do artigo 7º da Lei 10.520/2002 c/c o art. 14 do Decreto 3.555/2000, o licitante que, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução do objeto deste certame, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do objeto, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, garantido o direito prévio da citação e da ampla defesa, ficará, impedido de licitar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e, será descredenciado no CRC, ou nos sistemas de cadastramento de fornecedores a que se refere o inciso XIV do art. 4º da Lei 10.520, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e no Contrato e das demais cominações legais.

8.6. As sanções estabelecidas nos itens 8.4, alíneas “a” e “b”, e 8.5, são de competência da autoridade máxima da CONTRATANTE.

9. CLÁUSULA NONA - DA RESCISÃO

9.1. Este Contrato poderá ser rescindido por mútuo consentimento das partes, ou unilateralmente pela CONTRATANTE, mediante notificação à CONTRATADA na ocorrência de qualquer das hipóteses previstas nos incisos I a XII e XVII do art. 78 da Lei nº 8.666/93, ou ainda, judicialmente, nos termos da legislação pertinente.

9.2. No caso do fornecimento de produtos em desacordo ou defeituosos, se a empresa repetir a falta, ou se esta não efetuar a troca dos produtos no prazo estabelecido, o caso será levado à assessoria jurídica para que proceda à rescisão contratual.

10. CLÁUSULA DÉCIMA - PRAZO DE VIGÊNCIA

10.1. O prazo de vigência do contrato é 12 meses a contar da assinatura.

11. CLÁUSULA DÉCIMA-PRIMEIRA - DAS ALTERAÇÕES

11.1. Este Contrato poderá ser alterado, mediante Termo Aditivo e com as devidas justificativas, nos casos previstos no art. 65, da Lei nº 8.666/93.

11.2. A recomposição de preços somente se dará após o prazo da validade da proposta, que não deverá ser inferior à 60 (sessenta) dias, mediante apresentação de requerimento apresentando a planilha de composição de preços dos produtos bem como notas fiscais que comprovem o rompimento do equilíbrio econômico-financeiro da contratação.

12. CLÁUSULA DÉCIMA-SEGUNDA - DA PUBLICAÇÃO

12.1 - O presente instrumento será publicado, em resumo na Imprensa Regional.

13. CLÁUSULA DÉCIMA-TERCEIRA- DO FORO

13.1 As partes de comum acordo, elegem o foro da Comarca de Pouso Alegre, Estado de Minas Gerais para dirimir as dúvidas oriundas da execução do presente Contrato, renunciando a qualquer outro por privilegiado que seja.

E por estarem assim justos e pactuados firmam o presente Contrato em 03 (três) vias de igual teor e forma, na presença das testemunhas abaixo identificadas.

Estiva, de 2020.

Agencio de Oliveira
PREFEITO MUNICIPAL
CONTRATANTE

CONTRATADA

TESTEMUNHA I:
CPF:

TESTEMUNHA II:
CPF:

ANEXO VIII
TERMO DE REFERÊNCIA

1) Objeto:

O presente pregão tem por objeto a contratação de empresa especializada para o fornecimento de mobiliário sob medida para atender os diversos setores do prédio administrativo municipal, conforme especificações:

ITEM	UN	QTD	
01	UN	2	MESA LINEAR PÉ PAINEL 1000X600 MM Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e sistema minifix, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2mm todas as extremidades. Pé painel lateral: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Possuem calhas para passagem de fiação na parte central do pé ficando aparente recortando o pé painel ao meio e dando melhor acabamento estético, confeccionada em chapa de aço carbono 0,90 mm fixadas aos painéis por meio de sistema minifix. Sapatas niveladoras de 30 mm em PVC fixadas através de bucha plástica com rosca ¼", todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas e parafusos métricos. Painel estrutural: Com altura de 350 mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1 mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Acabamento: Todos os componentes em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas ABNT. Dimensões: 740x1000x600mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.- Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril

			cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
02	UN	3	MESA LINEAR PÉ PAINEL 1400X680 MM Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e sistema minifix, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2mm todas as extremidades. Pé painel lateral: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Possuem calhas para passagem de fiação na parte central do pé ficando aparente recortando o pé painel ao meio e dando melhor acabamento estético, confeccionada em chapa de aço carbono 0,90 mm fixadas aos painéis por meio de sistema minifix. Sapatas niveladoras de 30 mm em PVC fixadas através de bucha plástica com rosca ¼”, todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas e parafusos métricos. Painel estrutural: Com altura de 350 mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1 mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Acabamento: Todos os componentes em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas ABNT. Dimensões: 740x1000x600mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.- Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por

			mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
03	UN	5	MESA LINEAR PÉ PAINEL 1500X680 MM Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e sistema minifix, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2mm todas as extremidades. Pé painel lateral: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Possuem calhas para passagem de fiação na parte central do pé ficando aparente recortando o pé painel ao meio e dando melhor acabamento estético, confeccionada em chapa de aço carbono 0,90 mm fixadas aos painéis por meio de sistema minifix. Sapatas niveladoras de 30 mm em PVC fixadas através de bucha plástica com rosca ¼”, todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas e parafusos métricos. Painel estrutural: Com altura de 350 mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1 mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Acabamento: Todos os componentes em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas ABNT. Dimensões: 740x1000x600mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.- Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. -

			Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
04	UN	4	MESA LINEAR PÉ PAINEL 1600X680 MM Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e sistema minifix, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2mm todas as extremidades. Pé painel lateral: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Possuem calhas para passagem de fiação na parte central do pé ficando aparente recortando o pé painel ao meio e dando melhor acabamento estético, confeccionada em chapa de aço carbono 0,90 mm fixadas aos painéis por meio de sistema minifix. Sapatas niveladoras de 30 mm em PVC fixadas através de bucha plástica com rosca ¼”, todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas e parafusos métricos. Painel estrutural: Com altura de 350 mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1 mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Acabamento: Todos os componentes em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas ABNT. Dimensões: 740x1000x600mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.- Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de

			superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
05	UN	1	MESA LINEAR PÉ PAINEL 1800X680 MM Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e sistema minifix, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2mm todas as extremidades. Pé painel lateral: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Possuem calhas para passagem de fiação na parte central do pé ficando aparente recortando o pé painel ao meio e dando melhor acabamento estético, confeccionada em chapa de aço carbono 0,90 mm fixadas aos painéis por meio de sistema minifix. Sapatas niveladoras de 30 mm em PVC fixadas através de bucha plástica com rosca ¼", todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas e parafusos métricos. Painel estrutural: Com altura de 350 mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1 mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Acabamento: Todos os componentes em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas ABNT. Dimensões: 740x1000x600mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.- Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies

			para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
06	UN	2	ESTAÇÃO DE TRABALHO PÉ PAINEL 1100X1200 MM Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e sistema minifix, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2mm todas as extremidades. Tampo da mesa possuem furo para passagem de fiação no vértice com 6 cm diâmetro com acabamento plástico injetado. Pé painel lateral: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Possuem calhas para passagem de fiação na parte central do pé ficando aparente recortando o pé painel ao meio e dando melhor acabamento estético, confeccionada em chapa de aço carbono 0,90 mm fixadas aos painéis por meio de sistema minifix. Sapatas niveladoras de 30 mm em PVC fixadas através de bucha plástica com rosca ¼ , todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas e parafusos métricos. Painel estrutural: Com altura de 350 mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1 mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Pé canto: Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada recebe buchas roscadas M6 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Acabamento: Todos os componentes em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas ABNT. Dimensões: 740x1100x1200x600mm (AxLxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13967:2011 – Móveis para Escritório – Estação de Trabalho. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais, e classifica estação de trabalho para escritório em que se predominam atividades de produção e execução de tarefas, incluindo os requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos, bem como define os métodos de ensaio para atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e

			não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.- Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
07	UN	12	ESTAÇÃO DE TRABALHO PÉ PAINEL 1400X1400 MM Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e sistema minifix, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2mm todas as extremidades. Tampo da mesa possuem furo para passagem de fiação no vértice com 6 cm diâmetro com acabamento plástico injetado. Pé painel lateral: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Possuem calhas para passagem de fiação na parte central do pé ficando aparente recortando o pé painel ao meio e dando melhor acabamento estético, confeccionada em chapa de aço carbono 0,90 mm fixadas aos painéis por meio de sistema minifix. Sapatas niveladoras de 30 mm em PVC fixadas através de bucha plástica com rosca ¼ , todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas e parafusos métricos. Painel estrutural: Com altura de 350 mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1 mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Pé canto: Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada recebe buchas roscadas M6 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Acabamento: Todos os componentes em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas ABNT. Dimensões: 740x1400x1400X600mm (AxLxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13967:2011 – Móveis para Escritório – Estação de Trabalho. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais, e classifica estação de trabalho para escritório em que se predominam atividades de produção e execução de tarefas, incluindo os requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos, bem como define os métodos de ensaio para atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP

			(Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.- Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
08	UN	6	ESTAÇÃO DE TRABALHO PÉ PAINEL 1500X1500 MM Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e sistema minifix, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2mm todas as extremidades. Tampo da mesa possuem furo para passagem de fiação no vértice com 6 cm diâmetro com acabamento plástico injetado. Pé painel lateral: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Possuem calhas para passagem de fiação na parte central do pé ficando aparente recortando o pé painel ao meio e dando melhor acabamento estético, confeccionada em chapa de aço carbono 0,90 mm fixadas aos painéis por meio de sistema minifix. Sapatas niveladoras de 30 mm em PVC fixadas através de bucha plástica com rosca ¼”, todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas e parafusos métricos. Painel estrutural: Com altura de 350 mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1 mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Pé canto: Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada recebe buchas rosca M6 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Acabamento: Todos os componentes em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas ABNT. Dimensões: 740x1500x1500X600mm (AxL1XL2xP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos

			técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13967:2011 – Móveis para Escritório – Estação de Trabalho. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais, e classifica estação de trabalho para escritório em que se predominam atividades de produção e execução de tarefas, incluindo os requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos, bem como define os métodos de ensaio para atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.- Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
09	UN	1	MESA REUNIÃO RETANGULAR PÉ PAINEL 2200X1100 MM Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e sistema minifix, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2mm todas as extremidades. Pé painel lateral: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Possuem calhas para passagem de fiação na parte central do pé ficando aparente recortando o pé painel ao meio e dando melhor acabamento estético, confeccionada em chapa de aço carbono 0,90 mm fixadas aos painéis por meio de sistema minifix. Sapatas niveladoras de 30 mm em PVC fixadas através de bucha plástica com rosca ¼", todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas e parafusos métricos. Painel estrutural: Com altura de 350 mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1 mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Acabamento: Todos os componentes em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas ABNT. Dimensões: 740x2200x1100mm (AxLxP). Cores do Revestimento

			Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.- Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
10	UN	1	MESA REUNIÃO RETANGULAR PÉ PAINEL 3000X1100 MM Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e sistema minifix, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2mm todas as extremidades. Pé painel lateral: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Possuem calhas para passagem de fiação na parte central do pé ficando aparente recortando o pé painel ao meio e dando melhor acabamento estético, confeccionada em chapa de aço carbono 0,90 mm fixadas aos painéis por meio de sistema minifix. Sapatas niveladoras de 30 mm em PVC fixadas através de bucha plástica com rosca ¼", todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas e parafusos métricos. Painel estrutural: Com altura de 350 mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1 mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Acabamento: Todos os componentes em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as

			exigências previstas nas normas ABNT. Dimensões: 740x3000x1100mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.- Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
11	UN	2	MESA DE CENTRO OVAL Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e sistema minifix, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2mm todas as extremidades. Pé painel: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sapatas niveladoras de 30 mm em PVC fixadas através de bucha plástica com rosca ¼", todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas e parafusos métricos. Painel estrutural: confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1 mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Acabamento: Todos os componentes em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas ABNT. Dimensões: 330x1000x500mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica

			(Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.- Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
12	UN	1	DIVISÓRIA TIPO PAINEL BIOMBO MODULADO 1300X600 MM Estrutura metálica: Confeccionada em chapa de aço carbono e tubos de aço SAE 1020 medindo aproximadamente 40 x 20 x 0,90 mm, chapa vertical com recortes a laser em todo seu perfil para encaixes de placas, rodapés, perfis de acabamento, passagem de fiação, mãos francesas e colunas de canto e demais acessórios. Travessa inferior confeccionada em tubo de aço carbono medindo aproximadamente 20 x 40 x 0,90 mm conforme o comprimento do quadro com dois recortes retangulares de 21 x 42 mm para passagem de fiação do piso para o lado interno do quadro, suporte com rosca 5/16 para receber sapata niveladora possibilitando a regulação na altura do quadro com curso até 15 mm. Na base inferior rodapé duplo confeccionados em chapa de aço SAE 1020 medindo aproximadamente 120 x 15 x 0,90 mm pelo comprimento do quadro, dobrado a 90°. O fechamento lateral e superior, com engates feitos na parte traseira proporcionando o encaixe entre o rodapé e a coluna vertical, para fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136). Travessa tubular medindo 20 x 40 x 0,90 mm aproximadamente fixado na altura de 400 mm proporcionando maior resistência. Tubo de aço retangular medindo 20 x 40 x 0,90 mm pelo comprimento do quadro para sustentação na parte superior do quadro, recebendo furações onde é encaixado o suporte para perfil de acabamento em alumínio. Os parafusos utilizados para a união dos quadros são com cabeça panela 4,8 x 13. Na parte superior abaixo do perfil de acabamento possui perfil em alumínio extrudado onde possibilita o encaixe do acabamento. Perfil de acabamento confeccionado em alumínio medindo aprox. 70 x 10 mm pelo comprimento do quadro, tendo perfil macho e fêmea onde são fixados por meio de encaixe tipo "clic" é aparafusada no quadro por meio de parafusos panela 4,8 x 13 zincado branco, proporcionando maior sustentação e alinhamento do perfil superior. Acompanha em cada perfil de alumínio uma peça injetada em Polipropileno em formato L para junção e alinhamento dos acabamentos laterais e superiores. Placas de fechamento (melamínico): Placas com largura conforme o comprimento do quadro confeccionado em MDP, espessura de 15 mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As placas dos quadros são posicionadas com o sistema de gancho confeccionados em chapa de aço carbono, encaixado em cremalheira estampadas na vertical do quadro. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster

			formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões: 1300x600x70mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13964:2003 – Móveis para Escritório – Divisória tipo painel. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais e classifica as divisórias tipo painel para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade e resistência de divisórias tipo painel para escritório. A expressão "divisória tipo painel" designa todas as divisórias de escritório que não se estendem do piso ao teto, no ambiente onde são utilizadas. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas. - Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme. - Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o prego específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
13	UN	1	DIVISÓRIA TIPO PAINEL BIOMBO MODULADO 1300X700 MM Estrutura metálica: Confeccionada em chapa de aço carbono e tubos de aço SAE 1020 medindo aproximadamente 40 x 20 x 0,90 mm, chapa vertical com recortes a laser em todo seu perfil para encaixes de placas, rodapés, perfis de acabamento, passagem de fiação, mãos francesas e colunas de canto e demais acessórios. Travessa inferior confeccionada em tubo de aço carbono medindo aproximadamente 20 x 40 x 0,90 mm conforme o comprimento do quadro com dois recortes retangulares de 21 x 42 mm para passagem de fiação do piso para o lado interno do quadro, suporte com rosca 5/16 para receber sapata niveladora possibilitando a regulagem na altura do quadro com curso até 15 mm. Na base inferior rodapé duplo confeccionados em chapa de aço SAE 1020 medindo aproximadamente 120 x 15 x 0,90 mm pelo comprimento do quadro, dobrado a 90°. O fechamento lateral e superior, com engates feitos na parte traseira proporcionando o encaixe entre o rodapé e a coluna vertical, para fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136). Travessa tubular medindo 20 x 40 x 0,90 mm aproximadamente fixado na altura de 400 mm proporcionando maior resistência. Tubo de aço retangular medindo 20 x 40 x 0,90 mm pelo comprimento do quadro para sustentação na parte superior do quadro, recebendo furações onde é encaixado o suporte para perfil de acabamento em alumínio. Os parafusos utilizados para a união dos quadros são com cabeça panela 4.8 x13. Na parte superior abaixo do perfil de acabamento possui perfil em alumínio extrudado onde possibilita o encaixe do acabamento. Perfil de acabamento confeccionado em alumínio medindo aprox. 70 x 10 mm pelo comprimento do quadro, tendo perfil macho e fêmea onde são fixados por meio de encaixe tipo "clic" é aparafusada no quadro por meio de parafusos

			panela 4,8 x 13 zincado branco, proporcionando maior sustentação e alinhamento do perfil superior. Acompanha em cada perfil de alumínio uma peça injetada em Polipropileno em formato L para junção e alinhamento dos acabamentos laterais e superiores. Placas de fechamento (melamínico): Placas com largura conforme o comprimento do quadro confeccionado em MDP, espessura de 15 mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As placas dos quadros são posicionadas com o sistema de gancho confeccionados em chapa de aço carbono, encaixado em cremalheira estampadas na vertical do quadro. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões: 1300x700x70mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13964:2003 – Móveis para Escritório – Divisória tipo painel. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais e classifica as divisórias tipo painel para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade e resistência de divisórias tipo painel para escritório. A expressão "divisória tipo painel" designa todas as divisórias de escritório que não se estendem do piso ao teto, no ambiente onde são utilizadas. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas. - Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme. - Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
14	UN	2	BALCÃO ATENDIMENTO LINEAR COM MEZANINO 1000X680 MM Tampas confeccionadas em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampas recebem fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento dos tampos. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e sistema minifix. Com medidas de 300 mm para tampo superior e de 680 mm para tampo inferior, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2mm todas as

			extremidades. Tapos retos com fechamento nas laterais com o pé painel com calha central para subida de fiação. Tampo inferior com passagem de fiação em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento. Pé painel lateral: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Possuem calhas para passagem de fiação na parte central do pé ficando aparente recortando o pé painel ao meio e dando melhor acabamento estético, confeccionada em chapa de aço carbono 0,90 mm fixadas aos painéis por meio de sistema minifix. Sapatas niveladoras de 30 mm em PVC fixadas através de bucha plástica com rosca ¼", todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas e parafusos métricos. Acabamento: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões: 1100x1000X680mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
15	UN	1	BALCÃO ATENDIMENTO LINEAR COM MEZANINO 1800X680 MM Tapos confeccionados em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tapos recebem fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento dos tapos. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e sistema minifix. Com medidas de 300 mm para tampo superior e de 680 mm para tampo inferior, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2mm todas as extremidades. Tapos retos com fechamento nas laterais com o pé painel com calha central para subida de fiação. Tampo inferior com passagem de fiação em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento. Pé painel lateral: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Possuem calhas para passagem de fiação na parte central do pé ficando aparente recortando o pé painel ao meio e dando melhor acabamento estético, confeccionada em chapa de aço carbono 0,90 mm fixadas aos painéis por meio de sistema minifix. Sapatas niveladoras de 30 mm em PVC fixadas através de bucha plástica com rosca ¼", todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas e parafusos métricos. Acabamento: Todas as

			estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões: 1100x1800X680mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o prego específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
16	UN	28	GAVETEIRO AÉREO COM 3 GAVETAS Corpo confeccionado em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt” , acabamento na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo: confeccionado no mesmo material do corpo com espessura de 18 mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do corpo com espessura de 18 mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estáveis. Fechadura: com aplicação em frente de gaveteiro, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento Preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro, Fechadura com acabamento cromado. Gavetas: Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor preta, correições de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, correições fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Acabamento: Todos os componentes em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas ABNT. Dimensões: 350x400x440mm (AxLxP) Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como

			estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986– Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
17	UN	2	GAVETEIRO VOLANTE 4 GAVETAS Tampo confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo: confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18 mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18 mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estáveis. Fechadura: com aplicação em frente de gaveteiro, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento Preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro, Fechadura com acabamento cromado. Gavetas: Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor preta, corredeiras de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios: duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos auto-atarrachantes cabeça panela. Montagem: Tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Acabamento: Todos os componentes em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura

			recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas ABNT. Dimensões: 700x400x485mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o prego específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
18	UN	3	GAVETEIRO PEDESTAL 3 GAVETAS Corpo confeccionado em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt" , acabamento na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo: confeccionado no mesmo material do corpo com espessura de 18 mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do corpo com espessura de 18 mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estáveis. Fechadura: com aplicação em frente de gaveteiro, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento Preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro, Fechadura com acabamento cromado. Gavetas: Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor preta, correições de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, correições fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, tendo a mesma peça rosca 5/16 para 04 sapatatas niveladoras de diâmetro 27 mm em PVC com rosca 5/16. Acabamento: Todos os componentes em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua

			o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas ABNT. Dimensões: 7150x400x480mm (AxLxP) Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
19	UN	6	ARMÁRIO BAIXO FECHADO 740X800X500 MM Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo: Confeccionado em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais possuem furação espaçada com scamo. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação do corpo feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. Prateleira regulável: Confeccionada em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Portas: Duas portas de giro confeccionadas em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de

			espessura em todas as extremidades. Com dobradiças de aço permitindo uma abertura de 90° recobrimdo totalmente a lateral, puxadores em PVC na cor alumínio. Fechadura com duas chaves escamoteava, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerda fixada a meia altura. O batente do tipo "L" fixado ao tampo por meio de parafusos auto-atarrachantes para alinhamento das portas. Rodapé: Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16. Tratamento superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões: 740x800x500mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
20	UN	8	ARMÁRIO ALTO FECHADO PORTAS DE CORRER 1600X900X400 MM Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo: Confeccionado em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais possuem furação espaçada com scamo. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação do corpo feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. Três Prateleiras reguláveis: Confeccionadas em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único

		e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Uma Prateleira fixa: Confeccionada com as mesmas características das reguláveis, Sistema de fixação feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. Portas: Duas portas de correr confeccionadas em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura em todas as extremidades. Puxadores em PVC na cor alumínio. Fechadura com duas chaves escamoteava, na porta do lado direito. Rodapé: Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16. Tratamento superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões: 1600x900x400mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
21	UN	1 ARMARIO BAIXO CREDENCE DUPLO 740X1800X400 MM Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo: Confeccionado em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com

		selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais possuem furação espaçada com scamo. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação do corpo feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. Uma Prateleira regulável: Confeccionada em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Portas: Quatro portas de giro confeccionadas em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura em todas as extremidades. Com dobradiças de aço permitindo uma abertura de 90° recobrimdo totalmente a lateral, puxadores em PVC na cor alumínio. Fechadura com duas chaves escamoteava, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerda fixada a meia altura. O batente do tipo "L" fixado ao tampo por meio de parafusos auto-atarrachantes para alinhamento das portas. Rodapé: Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16. Tratamento superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões: 740x1800x400mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o
--	--	---

			pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
22	UN	2	ARMÁRIO CREDENZA 2 PORTAS E NICHÔ Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo: Confeccionado em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais possuem furação espaçada com scamo. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação do corpo feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. Portas: portas de giro confeccionada em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Com dobradiças de aço permitindo uma abertura de 90° recobrimdo totalmente a lateral, puxadores em PVC na cor alumínio. Fechadura com duas chaves escamoteava. Batente de aço do tipo "L" fixado ao tampo por meio de parafusos auto-atarrachantes para alinhamento da porta. Prateleira interna regulável: Confeccionada em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Nicho: aberto com uma prateleira entre as portas confeccionado nos mesmo material do corpo. Puxadores: Confeccionados em PVC na cor alumínio. Rodapé: Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16. Acabamento: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões: 740x1200x500mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade

			ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
23	UN	1	ARMÁRIO MÉDIO EXECUTIVO 1100X900X400 MM Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo: Confeccionado em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais possuem furação espaçada com scamo. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação do corpo feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. Duas Prateleiras reguláveis: Confeccionadas em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Porta: Duas portas de giro confeccionadas em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura em todas as extremidades. Com dobradiças de aço permitindo uma abertura de 90° recobrimdo totalmente a lateral, puxadores em PVC na cor alumínio. Fechadura com duas chaves escamoteava, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerda fixada a meia altura. O batente do tipo “L” fixado ao tampo por meio de parafusos auto-atarrachantes para alinhamento das portas. Rodapé: Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16. Tratamento superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões: 1100x900x400mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. - Laudo técnico da NR 17 – LEI FEDERAL Nº 5195 ARTIGO 67 emitido por ergonomista credenciado pela ABERGO, junto de seu credenciamento. - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de

			conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
24	UN	22	ARQUIVO COM 4 GAVETAS PARA PASTAS SUSPENSAS Tampo confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo: confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18 mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18 mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estáveis. Fechadura: com aplicação em frente de gaveteiro, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento Preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro, Fechadura com acabamento cromado. Gavetas: Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor preta, corredeiras de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Montagem: Tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Rodapé: Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16. Tratamento superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões: 1295x470x500mm (AxLxP). Cores do Revestimento Melamínico: a definir. Cor da Pintura Metálica (Epoxi): A definir. Garantia: mínimo de 5 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto. - Laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8094 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8095 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Laudo Técnico da NBR 8096 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre igual ou superior à 1.200 horas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. Esta Norma fixa as condições exigíveis para a preparação de

			superfícies de aço-carbono e aço-carbono zincado, pelo processo de fosfatização, para posterior pintura. - Certificado de conformidade ABNT com base na NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Esta norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3359:2017 – Métodos de Teste Padrão para Classificação de Adesão por Teste de Fita. Esse método de teste abrange procedimentos para avaliar a aderência de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre os cortes feitos no filme.- Certificado de conformidade ABNT com base na ASTM D 3363:2011 – Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
25	UN	2	PAINEL PARA TV Confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard) com espessura de 36mm revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), superfície lisa sem texturas, acabamento em fita de borda PVC de 1mm, colados através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Dimensões aproximadas: 1350X1200x36mm (AxLxP). Cores do revestimento melamínico: a definir. Garantia: mínimo de 3 (três) anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. A fabricante do produto deverá apresentar dentro do envelope de proposta licença ambiental simplificada com base no art. 4º inciso v da lei nº 21.972, de 21 de janeiro de 2016 e de acordo com o art. 54, parágrafo único, inciso i do decreto nº 47.042, de 06 de setembro de 2016, em nome do fabricante dos produtos ofertados, emitida pelo órgão responsável pelo licenciamento do estado da federação, onde o fabricante exerça suas atividades, considerando-se que a licença deverá ter o seu prazo de validade vigente. Apresentar também certificado de regularidade do IBAMA (certificado que comprova a regularidade no cadastro de atividades potencialmente poluidoras junto ao Instituto Brasileiro do Meio Ambiente) considerando-se que o certificado deverá ter o seu prazo de validade vigente.
26	UND	35	CADEIRA OPERACIONAL GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962, com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 450 mm, extensão vertical mínima do encosto de 410 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Revestimento do assento e encosto a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina ou ainda em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoio. Tal apoio braço deve ser injetado em termoplástico. Apoio braços com dimensões mínimas de 80 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para

			acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga, sendo a altura mínima da viga de 38 mm e soldadas por meio de solda MIG ou eletrofusão a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, para total estabilização das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das patas da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo "W" ou "H" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Revestimento e cor a definir. Garantia: 6 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:- Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento de no mínimo 500N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 60 e 65 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015- - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 50% de, no máximo, 4% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017. - Deformação permanente média à Compressão a 75% de, no máximo, 5% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017. - Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,30%, conforme ABNT NBR 14961/2016. - Velocidade de queima conforme ABNT NBR 9178/2015 igual a 0,00 mm/min- - Isenção de CFC - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento de assento, constando os seguintes índices de performance: - Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino), conforme ABNT NBR ISO 105E04:2014, no mínimo, classe 5; - Solidez da cor à fricção (seco e úmido), conforme ISO 105 X12:2016 ou AATCC TM 8:2013, no mínimo, classe 5; - Gramatura média de, no mínimo, 270 g/m² conforme ABNT NBR 10591 em sua versão vigente; - Força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%, conforme ABNT NBR 11912:2001 - comprovação da absorção de líquidos em 100% de absorção conforme AATCC 22, evidenciando assim a permeabilidade das células do tecido, permitindo a perspiração; e - resistência ao esgarçamento padrão da costura com esgarçamento de, no máximo 5mm, conforme ABNT NBR 9925 em sua versão vigente. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;- evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à atmosfera úmida saturada, conforme ABNT NBR 8095:1983 por, pelo menos, 1000 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;- Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 versão corrigida de 2011. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade do móvel com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06 em aderência com o presente Termo de Referência. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999;- relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando que a densidade óptica específica máxima emanada pela queima da espuma com chama, conforme Norma ASTM E662, é de, no máximo, 50; - Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis; - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade;- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o prego específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
27	UN	36	CADEIRA FIXA 4 PÉS Cadeira fixa 4 pés sem braços: Fixa com, no mínimo, espaldar baixo. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada, provido de carenagem para

			contra capa do encosto injetada em polipropileno. Fixação do extensor de encosto de maneira externa ao chassi. Aspectos dimensionais do encosto de largura: (mínima) 400 mm e 440 mm (máxima), extensão vertical: (mínima) 260 mm e 300 mm (máxima), ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro do envelope de proposta comercial): - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015; - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015; - Densidade média entre 60 e 65 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015; - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015; - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017; - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,30%, conforme ABNT NBR 14961/2016; - Isenta de Clorofluorcarbono; - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando que a densidade óptica específica máxima emanada pela queima da espuma com chama, conforme Norma ASTM E662, é de, no máximo, 50. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; - Evidência de tinta isenta de metais pesados ou em concentração inferiores às preconizadas, em conformidade com Norma NM 300-3 Versão Corrigida de 2011 para o ensaio de migração de metais pesados, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO/IEC 17025:2005 e para a NM300-3; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009. - Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. - Cadastro técnico federal para as atividades potencialmente poluidoras do ibama em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade. - Garantia mínima dos produtos de 03 anos contra defeitos de fabricação, com termo firmado entre o fabricante e o licitante para oferta de garantia para o certame em epígrafe. - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório Fixação dos elementos através de parafusos e porcas garras. Aspectos dimensionais do assento de largura e profundidade de superfície (mínimas) de 400 mm, e 450 mm (máximas). Estrutura fixa: com quatro apoios formados à partir de duas peças dobradas em "U" invertido manufaturadas em tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 22,00 mm e espessura de parede de, no mínimo, 1,20 mm, com reforço entre si. Suporte do encosto produzido em aço tubular de seção oblonga com dimensões de 16 x 30 x 1,90 mm e com acabamento plástico sanfonado de cor preta. Estrutura provida de quatro apoios com ponteiros injetados em termoplástico preto 100% reciclável e tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó de cor preta. Fixação dos elementos por meio de parafusos, porcas de garra. Revestimento e cor a definir. Garantia: mínimo de 3 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado.
28	UN	36	CADEIRA FIXA 4 PÉS Cadeira fixa 4 pés sem braços: Fixa com, no mínimo, espaldar baixo. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada, provido de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno. Fixação do extensor de encosto de maneira externa ao chassi. Aspectos dimensionais do encosto de largura: (mínima) 400 mm e 440 mm (máxima), extensão vertical: (mínima) 260 mm e 300 mm (máxima), ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro do envelope de proposta comercial): - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65%

			de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015; - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015; - Densidade média entre 60 e 65 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015; - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015; - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017; - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,30%, conforme ABNT NBR 14961/2016; - Isenta de Clorofluorcarbono; - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando que a densidade óptica específica máxima emanada pela queima da espuma com chama, conforme Norma ASTM E662, é de, no máximo, 50. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; - Evidência de tinta isenta de metais pesados ou em concentração inferiores às preconizadas, em conformidade com Norma NM 300-3 Versão Corrigida de 2011 para o ensaio de migração de metais pesados, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO/IEC 17025:2005 e para a NM300-3; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009. - Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. - Cadastro técnico federal para as atividades potencialmente poluidoras do Ibama em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade. - Garantia mínima dos produtos de 03 anos contra defeitos de fabricação, com termo firmado entre o fabricante e o licitante para oferta de garantia para o certame em epígrafe. - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório Fixação dos elementos através de parafusos e porcas garras. Aspectos dimensionais do assento de largura e profundidade de superfície (mínimas) de 400 mm, e 450 mm (máximas). Estrutura fixa: com quatro apoios formados à partir de duas peças dobradas em "U" invertido manufaturadas em tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 22,00 mm e espessura de parede de, no mínimo, 1,20 mm, com reforço entre si. Suporte do encosto produzido em aço tubular de seção oblonga com dimensões de 16 x 30 x 1,90 mm e com acabamento plástico sanfonado de cor preta. Estrutura provida de quatro apoios com ponteiros injetados em termoplástico preto 100% reciclável e tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó de cor preta. Fixação dos elementos por meio de parafusos, porcas de garra. Revestimento e cor a definir. Garantia: mínimo de 3 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado.
29	UN	1	POLTRONA TELADA COM APOIO DE CABEÇA GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS Encosto: Cadeira presidente de espaldar alto, com encosto estruturado em dois quadros de aço carbono tubular de 22,22 mm de diâmetro externo com parede mínima de 1,20 mm sendo um quadro interno, que é revestido com tela flexível vazada à base de poliéster ou outro material de desempenho similar. Apoio de cabeça produzido no mesmo material do encosto. Este quadro interno, em sua porção inferior, apresenta um elemento de interligação dos tubos a partir de chapa de aço carbono com espessura de 6,0 mm e altura de 32 mm. Para promover acabamento do encosto, esta chapa de interligação recebe um elemento em compensado multilaminado de madeira com 13,5 mm de espessura. Todos os elementos metálicos que compõem o conjunto de encosto recebem tratamento de superfície por meio de galvanoplastia por imersão eletrolítica para deposição de níquel e cromo, aferindo ao final aspecto cromado polido. Quadro interno deverá ser fixado por meio de 04 parafusos, a um quadro externo, manufaturado em tubo de aço carbono e dotado de uma chapa de aço em sua porção inferior, que acompanha a curvatura do tubo é fundida ao mesmo através do processo Metal InertGas. Tal chapa de aço possui espessura mínima de 6,0 mm, por largura de 75 mm e é o elemento de acoplamento do encosto diretamente ao mecanismo da poltrona. O encosto possui raio de curvatura em dois sentidos, transversal e vertical, de modo a prover acomodação para a região lombar do usuário. Aspectos dimensionais mínimos do encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): 430 mm Extensão vertical (sem apoio de cabeça): 550 mm. Assento: estruturado em compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 12 mm que, por meio de adesivo de contato, recebe uma peça anatômica injetada de espuma flexível de poliuretano moldada, com espessura média predominante de 40 mm e de alta resiliência. Assento com pouca conformação transversal para facilitar a alternância postural e borda frontal arredondada, para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário. O assento também é dotado de contra capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta, com ressaltos e reentrâncias trabalhadas na

		matriz de injeção, de modo a dispensar o uso de calços, espaçadores plásticos, entre outros elementos similares para fixação dos braços. Tal contra capa dispensa o uso de perfis de bordo para o assento. Assento: largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm, além de espessura média predominante da espuma de: 40 mm. Mecanismo: Do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto na proporção de 2:1 (para cada grau que o assento reclina, o encosto inclina dois graus), com sistema de travamento em 04 pontos, dotado de sistema anti-impacto. Plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço com 3 mm de espessura mínima, estampada, com dobras. Manipulo ergonômico frontal que tenciona o movimento de reclinção de assento e encosto. Dois manipuladores laterais, um para acionamento do pistão à gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Braços reguláveis: Com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em aço carbono tubular. Ajuste vertical, através de acionamento de botão externo lateral injetado em polipropileno. As partes metálicas aparentes do estrutural tubular vertical e da chapa de aço horizontal de acoplamento ao assento recebem tratamento de superfície por meio de pintura epóxi pó na cor preta. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm. Provido de capa telescópica para acabamento e proteção injetada em polipropileno. Base de cinco patas injetada em liga alumínio, com acabamento polido, de formato arcado, com raio da pata em conformidade com preconizado na Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito, bem como para os quesitos de pontos de apoio da base, ponto de estabilidade e ensaio de carga estática na base. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro de cor preta com banda de rodagem na cor cinza, anti risco, apresentando distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18 mm, no mínimo, além de 7,0 mm para largura mínima da superfície de rolamento, bem como 1,5 mm para raios mínimos, interno e externo. Tais rodízios apresentam distância entre rodas entre 15 e 22 mm, são manufaturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11 mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49 mm. Revestimento e cor a definir. Garantia: 6 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:- Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento de no mínimo 500N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 60 e 65 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015- - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 50% de, no máximo, 4% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017. - Deformação permanente média à Compressão a 75% de, no máximo, 5% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017. - Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,30%, conforme ABNT NBR 14961/2016. - Velocidade de queima conforme ABNT NBR 9178/2015 igual a 0,00 mm/min- - Isenção de CFC - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento de assento, constando os seguintes índices de performance: - Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino), conforme ABNT NBR ISO 105E04:2014, no mínimo, classe 5; - Solidez da cor à fricção (seco e úmido), conforme ISO 105 X12:2016 ou AATCC TM 8:2013, no mínimo, classe 5; - Gramatura média de, no mínimo, 270 g/m² conforme ABNT NBR 10591 em sua versão vigente; - Força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%, conforme ABNT NBR 11912:2001 - comprovação da absorção de líquidos em 100% de absorção conforme AATCC 22, evidenciando assim a permeabilidade das células do tecido, permitindo a perspiração; e - resistência ao esgarçamento padrão da costura com esgarçamento de, no máximo 5mm, conforme ABNT NBR 9925 em sua versão vigente. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;- evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à atmosfera úmida saturada, conforme ABNT NBR 8095:1983 por, pelo menos, 1000 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;- Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 versão corrigida de 2011. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade do
--	--	---

			móvel com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06 em aderência com o presente Termo de Referência- relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando que a densidade óptica específica máxima emanada pela queima da espuma com chama, conforme Norma ASTM E662, é de, no máximo, 50; - Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis; - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade;- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
30	UN	8	CADEIRA TELADA INTERLOCUTOR COM BRAÇOS Cadeira de escritório: Fixa de diálogo com braços e estrutura fixa em “S” com assento em balanço. Especificações gerais: Cadeira fixa de espaldar médio, com encosto de dimensões 490 mm de altura por 430 mm de largura, estruturado em quadro de aço carbono tubular de ¾ mm de diâmetro externo com parede mínima de 1,50 mm, revestido com tela flexível à base de poliéster ou outro material com característica e qualidade similar, facilitando troca de calor entre o usuário e o ambiente, que não permita a ocorrência de pontos de pressão para com o usuário. Todos os elementos metálicos que compõem o conjunto de encosto recebem tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, tratamento anti ferruginoso através do processo Nanoceramic ou similar, menos agressivo ao meio ambiente e, posterior polimerização em estufa a 220 °C, película de 90 micrômetros, no mínimo.O encosto possui raio de curvatura em dois sentidos, transversal e vertical, de modo a prover acomodação para a região lombar do usuário. Assento com dimensões de 450 mm de profundidade da superfície, 490 mm de largura da superfície, 40 mm de espessura média da espuma, com estrutural em madeira compensada multilaminada prensada e resinada de 12 mm de espessura e carenagem externa para assento injetada em alta pressão em termoplástico polipropileno copolímero, com espessura mínima de 2,0 mm, dispensado o uso de perfis de borda. Encosto interligado a estrutura através do próprio apoio braço, fixado por chapa metálica com dois parafusos hallen, com apoio injetado em poliuretano integral skin copolímero, com medidas 47 mm de largura e 330 mm de profundidade com alma de aço carbono com chapa estampada com características técnicas de 1/8 X 1.1/4 com duas roscas de ¼ polegadas. Espuma injetada e moldada com densidade. Estrutura fixa do tipo continua, fabricada em aço tubular de diâmetro 1” (25,40 mm) com espessura de 1,90 mm curvado em máquina específica. Possui uma flange fabricada em chapa de aço 1010/1020 de 3,00 de espessura estampada e repuxada. Unidos pelo sistema de solda Mig, os componentes metálicos da estrutura recebem tratamento de superfície por meio de galvanoplastia por imersão eletrólítica para deposição de níquel e cromo, aferindo ao final aspecto cromado polido.Revestimento e cor a definir. Garantia: 6 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial): - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:- Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento de no mínimo 500N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 60 e 65 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015- Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 50% de, no máximo, 4% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017. - Deformação permanente média à Compressão a 75% de, no máximo, 5% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017. - Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,30%, conforme ABNT NBR 14961/2016. - Velocidade de queima conforme ABNT NBR 9178/2015 igual a 0,00 mm/min- Isenção de CFC - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento de assento, constando os seguintes índices de performance: - Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino), conforme ABNT NBR ISO 105E04:2014, no mínimo, classe 5; - Solidez da cor à fricção (seco e úmido), conforme ISO 105 X12:2016 ou AATCC TM 8:2013, no mínimo, classe 5; - Gramatura média de, no mínimo, 270 g/m² conforme ABNT NBR 10591 em sua versão vigente; - Força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%, conforme ABNT NBR 11912:2001 - comprovação da absorção de líquidos em 100% de absorção conforme AATCC 22, evidenciando assim a permeabilidade das células do tecido, permitindo a perspiração; e - resistência ao esgarçamento padrão da costura com esgarçamento de, no máximo 5mm, conforme ABNT NBR 9925 em sua versão vigente. - Evidência da

			resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;- evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à atmosfera úmida saturada, conforme ABNT NBR 8095:1983 por, pelo menos, 1000 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;- Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 versão corrigida de 2011. - relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando que a densidade óptica específica máxima emanada pela queima da espuma com chama, conforme Norma ASTM E662, é de, no máximo, 50; - Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis; - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade;- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
31	UN	3	LONGARINA 3 LUGARES Cadeira sobre longarina com 03 lugares em polipropileno. Móvel de espera composto por assentos múltiplos de 03 posições, dispostos em longarina, não apresentando fixação ao piso. Assento manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios oblongados de medida 6 x 20 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, com largura mínima de 4,0 mm cada rebaixo, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação das tuberosidades isquiáticas no assento, não deslizando para frente. Para não obstruir a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, o referido assento deverá ter as bordas frontais (anteriores) curvadas para baixo. Dimensão de 484 largura da superfície x 412 profundidade da superfície x 30,09 espessura (medidas em mm, com tolerância de variação de 3%, para mais ou para menos nas medidas apresentadas). Encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com 04 pares de orifícios oblongados de medida 5 x 22 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, com largura mínima de 4,0 mm cada rebaixo, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação no espaldar. Dimensional do encosto 479 largura x 329 extensão vertical total x 250 extensão vertical na região do apoio lombar x 20,06 espessura mínima x 27,8 espessura máxima (medidas em mm, com tolerância de variação de 3%, para mais ou para menos nas medidas apresentadas). O assento é fixo à estrutura metálica sob pressão e ancorado com parafusos tipo aa; já o espaldar, não é fixado com parafusos, deverá receber insertos internos nos canais de alojamento das hastes do encosto, de modo a não permitir atrito direto dos tubos metálicos com o plástico do encosto, este conjunto recebe dois plugs sob pressão na mesma cor do espaldar como dispositivos de fixação permanentes na estrutura. Os parafusos e plugs de fixação do assento e encosto não poderão ser retirados sem o uso de ferramentas específicas. Suportes metálicos de assento e encosto apresentados como dispositivos em "I" tipo haste tubular, sendo dois tubos dispostos paralelamente manufaturados em aço carbono tubular de seção oblonga com medida mínima de 16 x 30 x 1,20 e ligados transversalmente por dois tubos de aço carbono de seção cilíndrica com dimensões mínimas de 19,00 x 1,20 mm. Tratamento de superfície de tal suporte através de pintura a pó na cor preta, por meio de deposição eletrostática. Conjunto de sustentação de assentos, composto por tubo transversal (viga) manufaturado em aço carbono de seção retangular com medida mínima de 50 x 30 x 1,50 mm com pintura eletrostática a pó com fechamento das terminações do tubo com ponteiros injetadas em copolímero termoplástico polipropileno ou em chapa de aço soldada com acabamento perfeito dos bordos, com a finalidade de proteger o interior do tubo e aferir acabamento à peça. Tratamento de superfície por pintura a pó pelo processo de deposição eletrostática, passando pelo processo de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa a 200°C, no mínimo. Duas bases em formato "t" invertido são acopladas aos tubos longitudinais por meio de cone morse. Tais bases são confeccionados por dispositivos de aço carbono tubular (de seção cilíndrica para a haste vertical, com diâmetro de 51 mm e parede de 1,50 mm) e base em aço carbono tubular de seção quadrada, com medida de 25 x 25 x 1,50 mm, com capa injetada em polipropileno para acabamento e proteção), provida de sapatas manufaturadas

			em termoplástico copolímero injetado em alta pressão. Cor assento/encosto: Colorido. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Garantia: 3 anos. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial):- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031/2012. obs: como a quantidade de lugares do móvel não implica nos resultados dos ensaios, poderá ser oferecido relatório de ensaio do produto, até com de 05 lugares. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 20 ciclos de 24 horas horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;- evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à atmosfera úmida saturada, conforme ABNT NBR 8095:1983 por, pelo menos, 1000 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; - Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 versão corrigida de 2011. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade; - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
32	UN	4	LONGARINA 4 LUGARES Cadeira sobre longarina com 04 lugares em polipropileno. Móvel de espera composto por assentos múltiplos de 04 posições, dispostos em longarina, não apresentando fixação ao piso. Assento manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios oblongados de medida 6 x 20 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, com largura mínima de 4,0 mm cada rebaixo, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação das tuberosidades isquiáticas no assento, não deslizando para frente. Para não obstruir a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, o referido assento deverá ter as bordas frontais (anteriores) curvadas para baixo. Dimensão de 484 largura da superfície x 412 profundidade da superfície x 30,09 espessura (medidas em mm, com tolerância de variação de 3%, para mais ou para menos nas medidas apresentadas). Encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com 04 pares de orifícios oblongados de medida 5 x 22 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, com largura mínima de 4,0 mm cada rebaixo, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação no espaldar. Dimensional do encosto 479 largura x 329 extensão vertical total x 250 extensão vertical na região do apoio lombar x 20,06 espessura mínima x 27,8 espessura máxima (medidas em mm, com tolerância de variação de 3%, para mais ou para menos nas medidas apresentadas). O assento é fixo à estrutura metálica sob pressão e ancorado com parafusos tipo aa; já o espaldar, não é fixado com parafusos, deverá receber insertos internos nos canais de alojamento das hastes do encosto, de modo a não permitir atrito direto dos tubos metálicos com o plástico do encosto, este conjunto recebe dois plugs sob pressão na mesma cor do espaldar como dispositivos de fixação permanentes na estrutura. Os parafusos e plugs de fixação do assento e encosto não poderão ser retirados sem o uso de ferramentas específicas. Suportes metálicos de assento e encosto apresentados como dispositivos em "I" tipo haste tubular, sendo dois tubos dispostos paralelamente manufaturados em aço carbono tubular de seção oblonga com medida mínima de 16 x 30 x 1,20 e ligados transversalmente por dois tubos de aço carbono de seção cilíndrica com dimensões mínimas de 19,00 x 1,20 mm. Tratamento de superfície de tal suporte através de pintura a pó na cor preta, por meio de deposição eletrostática. Conjunto de sustentação de assentos, composto por tubo transversal (viga) manufaturado em aço carbono de seção retangular com medida mínima de 50 x 30 x 1,50 mm com pintura eletrostática a pó com fechamento das terminações do tubo com ponteiros injetadas em copolímero termoplástico polipropileno ou em chapa de aço soldada com acabamento perfeito dos bordos, com a finalidade de proteger o interior do tubo e aferir acabamento à peça. Tratamento de superfície por pintura a pó pelo processo de deposição eletrostática, passando pelo processo de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa a 200°C, no mínimo. Duas bases em formato "t" invertido são acopladas aos tubos longitudinais por meio de cone morse. Tais bases são confeccionados por dispositivos de aço carbono tubular (de seção cilíndrica para a haste vertical, com diâmetro de 51 mm e parede de 1,50 mm) e base em aço carbono tubular de seção quadrada, com medida de 25 x 25 x

			1,50 mm, com capa injetada em polipropileno para acabamento e proteção), provida de sapatas manufaturadas em termoplástico copolímero injetado em alta pressão. Cor assento/encosto: Colorido. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Garantia: 3 anos. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (apresentar dentro envelope de proposta comercial):- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031/2012. obs: como a quantidade de lugares do móvel não implica nos resultados dos ensaios, poderá ser oferecido relatório de ensaio do produto, até com de 05 lugares. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 20 ciclos de 24 horas horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;- evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à atmosfera úmida saturada, conforme ABNT NBR 8095:1983 por, pelo menos, 1000 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; - Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 versão corrigida de 2011. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade; - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.
33	UN	3	POLTRONA DE ESPERA INDIVIDUAL Encosto: Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 40 mm de espessura média. Compensado multilaminado com 18 mm de espessura. Compensado multilaminado com 10 mm de espessura. Base do assento em madeira de 25,40 mm. Revestimento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. Assento: Almofada de espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 33 Kg/m³ e 75 mm de espessura média. Compensado multilaminado com 10 mm de espessura. Base do assento em madeira de 25,40 mm revestida com espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 kg/m³ 10 mm de espessura média. Revestimento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. Estrutura: Pés de sustentação fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 quadrado de 30x30mm e 1,50mm de espessura de parede. Travessa lateral de sustentação fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 quadrado de 20x20mm e 1,20mm de espessura de parede. Reforço da estrutura fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura. Os componentes metálicos são unidos por processo de solda do tipo MIG, formando uma estrutura única para montagem. Sapatas injetadas em Polipropileno Copolímero de alta resistência na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma EuropéiaRoHS, isenta de metais pesados, na cor prata, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões aproximadas: Largura do assento: 520 mm; Profundidade da Superfície do assento: 520 mm; Altura do encosto: 360 mm; Altura do assento: 430 mm; Profundidade total da poltrona: 700 mm; Altura total da poltrona: 700 mm. Cor a definir. Garantia: 6 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado.

2) Justificativa

A presente contratação se justifica dada a necessidade de substituir os móveis da Prefeitura Municipal, de modo a garantir condições de trabalho aos servidores Municipais.

O mobiliário atual não é trocado a mais de dez anos, o que faz com que muitos componentes se encontrem sem condições de utilização.

Ademais o mobiliário existente é inadequado, não atende as especificações ergonômicas, e é insuficiente para atender as demandas dos usuários.

3) DAS CONDIÇÕES DE ENTREGA E FORNECIMENTO

O prazo para fornecimento será de 30 (trinta) dias, após a ordem de fornecimento. As secretarias Solicitantes emitirão ordem de fornecimento à empresa VENCEDORA que fornecerá os itens e emitirá a nota fiscal para efetuarem o pagamento.

4) DA SECRETARIA E DO LOCAL DE ENTREGA

Os bens adquiridos deverão ser entregues na Sede da Prefeitura Municipal de Estiva, sito à Avenida Prefeito Gabriel Rosa, 177 – Centro de Estiva-MG.

5) DO PRAZO DE VIGÊNCIA DO CONTRATO

O contrato terá vigência de 365 (trezentos e sessenta e cinco dias) dias, a contar da data de sua assinatura.

6) DO VALOR ESTIMADO

O valor estimado é o valor máximo aceitável pela Administração.

Estão incluídos no valor global todos os custos básicos diretos, despesas indiretas e os benefícios da empresa, assim como os encargos sociais e trabalhistas, impostos, taxas, seguros, transportes, licenças, despesas de frete e todas as demais despesas necessárias para a prestação dos respectivos serviços e constituirá, a qualquer título, a única e completa remuneração pela adequada e perfeita execução dos serviços, de modo a que nenhuma outra remuneração seja devida.

7) DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

As despesas inerentes a presente contratação correrão por conta das dotações consignadas no orçamento vigente, quais sejam:

Dotação: 02 02 04 122 0001 1.003 449052 - ficha 0017
02 03 04 122 0020 2.069 449052 – ficha 0062
02 07 04 123 0005 1.005 449052 – ficha 0416

8) DO PAGAMENTO

- a. A Secretaria solicitante efetuará o pagamento em até 30 (trinta) dias da data do recebimento da nota fiscal, devidamente atestada, desde que a empresa esteja em dia com as certidões negativas de débitos necessárias para a montagem do processo de pagamento.
- b. O Município, observados os princípios do contraditório e da ampla defesa, poderá deduzir, cautelar ou definitivamente, do montante a pagar à CONTRATADA, os valores correspondentes a multas, ressarcimentos ou indenizações devidas pela CONTRATADA.

9) DA GARANTIA E ASSISTENCIA TÉCNICA

- O Período de garantia deverá ser de, no mínimo de 36 (trinta e seis) meses, contados a partir do recebimento dos móveis;
- O fornecedor deverá garantir toda assistência técnica necessária durante o período de garantia;
- Durante o período de garantia, as despesas decorrentes da manutenção corretiva e de substituição de partes/componentes que apresentem defeitos de fabricação, devido ao uso normal do móveis correrão por conta exclusiva da contratada;

10) DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO

Menor preço por unitário, visando buscar o menor valor e a maior competitividade, nos termos da Súmula 247 do TCU.

11) FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO

- a. A fiscalização da contratação será exercida por um representante da Administração, ao qual competirá dirimir as dúvidas que surgirem no curso da execução do contrato, e de tudo dará ciência à Administração.
- b. A fiscalização não exclui nem reduz a responsabilidade da fornecedora, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666/93.
- c. O fiscal do contrato anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.

12) FISCAL DA COMPRA

- a. Ficará a cargo da Diretoria de Compras e Licitações o recebimento do mobiliário.
- b. O Município de Estiva/MG reserva para si o direito de não aceitar ou receber qualquer produto ou serviço em desacordo com o previsto neste termo de referência, ou em desconformidade com as normas legais ou técnicas pertinentes ao seu objeto, podendo rescindir a contratação nos termos do previsto nos artigos 77 e seguintes da Lei nº 8.666/93, assim como aplicar o disposto no inciso XI do artigo 24 da referida norma, sem prejuízo das sanções previstas.
- c. Com o recebimento definitivo as responsabilidades reduzir-se-ão àquelas previstas no Código Civil.

13) DAS OBRIGAÇÕES DA ADMINISTRAÇÃO

- a. - Caberá a contratante a fiscalização e o recebimento do objeto.
- b. - Caberá a contratante rejeitar o objeto, caso o mesmo apresente deficiências e/ou irregularidades.
- c. - Comunicar à contratada quaisquer irregularidades encontradas no fornecimento do objeto.
- d. - Prestar a licitante vencedora toda e qualquer informação solicitada, necessária à perfeita execução do

objeto contratado.

- e. - Realizar o pagamento no prazo e nas condições deste edital.

14) DAS OBRIGAÇÕES DA PROPONENTE VENCEDORA

- a. - Entregar o(s) objeto(s) deste PREGÃO, conforme solicitação da Secretaria requisitante;
- b. - Ficar responsável por qualquer erro na Proposta apresentada, obrigando-se a entregar os objetos conforme exigido neste edital e em seus anexos;
- c. - Obriga-se a proponente vencedora a manter durante toda a execução da obrigação, em compatibilidade com as obrigações por ela assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.
- d. - Paralisar, por determinação do Município de Estiva, a entrega dos objetos que não esteja de acordo com edital e seus anexos
- e. - Arcar com todas as despesas relativas ao seu ramo de atividade, e necessárias ao cumprimento do objeto e todos os tributos incidentes sobre o objeto deste edital, devendo efetuar os respectivos pagamentos na forma e nos prazos previstos em lei.
- f. - Substituir imediatamente os objetos que forem devolvidos por conter não apresentarem compatibilidade com as exigências do termo de referência;
- g. - Manter profissional técnico habilitado junto à Secretaria competente para auxiliar nas adoções de providências e para definir as estratégias de atuação nos casos de danos ao erário;
- h. - Pagar todas as obrigações fiscais, previdenciárias, comerciais e trabalhistas de correntes das atividades envolvidas no escopo dos produtos contratados;
- i. - Não ceder ou transferir a terceiros, os direitos e obrigações decorrentes deste contrato, sem a prévia e expressa concordância do CONTRATANTE;
- j. - A licitante vencedora promoverá o fornecimento, responsabilizando-se pela qualidade do objeto, que poderá ser rejeitado pela Contratante, caso o mesmo não atenda os padrões mínimos de qualidade.
- k. - As despesas relacionadas ao fornecimento do objeto tais como: frete, impostos, encargos fiscais, encargos trabalhistas, taxas, multas dentre outros será por conta da licitante vencedora.
- l. - Caberá à licitante vencedora responsabilizar-se pelo fornecimento do objeto, respondendo civil e criminalmente por todos os danos, perdas e prejuízos que, por dolo ou culpa sua de seus empregados, prepostos, ou terceiros no exercício de suas atividades, vier a, direta ou indiretamente, causar ou provocar à contratante e a terceiros.
- m. - Substituir no prazo de 48 (quarenta e oito) horas, às suas expensas, no total ou em parte, o objeto em que se verificarem, defeitos ou quaisquer outros vícios que não atendam os padrões mínimos de qualidade, sem qualquer ônus a Contratante.
- n. - Permitir a Contratante fiscalizar o fornecimento do objeto.
- o. - A presença da fiscalização da Contratante não elimina e nem diminui a responsabilidade da licitante vencedora para com suas obrigações contratuais e exigências demandadas.
- p. - A licitante vencedora deverá prestar todos os esclarecimentos que forem solicitados pela Contratante, durante a execução do objeto.
- q. - A Licitante vencedora deverá constar a identificação do banco, agência e conta na nota fiscal.

15) DAS PENALIDADES

- a. São aplicáveis as sanções previstas no Capítulo IV da Lei Federal n.º 8.666/93 na Lei Federal n.º 10.520/02 e demais normas pertinentes.
- b. A licitante que ensejar o retardamento da execução do certame, não mantiver a proposta, comportar-se de modo inidôneo ou fizer declaração falsa, estará sujeita à pena de declaração de inidoneidade e/ou suspensão de seu direito de licitar e contratar com a Administração, pelo prazo de até dois anos.
- c. Será aplicada multa no valor de 20 (vinte por cento) do valor estimado do fornecimento, tanto à licitante, cuja proposta tenha sido classificada em primeiro lugar e que venha a ser inabilitada por ter apresentado dolosamente documentos que seguramente não venham a atender às exigências editalícias, como às demais licitantes que dêem causa a tumultos durante a sessão pública de pregão ou ao retardamento dos trabalhos em razão de comportamento inadequado de seus representantes.
- d. Salvo ocorrência de caso fortuito ou de força maior, devidamente justificada e comprovada, ao não cumprimento, por parte da(s) proponente(s) vencedora(s), das obrigações assumidas, ou a infringência de preceitos legais pertinentes serão aplicadas, segundo a gravidade da falta, nos termos dos artigos 86 e 87 da Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações, as seguintes penalidades:
 - I- Advertência, sempre que for constatada irregularidade de pouca gravidade, para a qual tenha(m) a proponente(s) vencedora(s) concorrida diretamente, ocorrência que será registrada no Cadastro de Fornecedores do Município de Estiva;
 - II – Multa de 1% (um por cento), por dia de atraso na entrega dos materiais, calculada sobre o valor da parcela contratada, até o limite de 10 dias, atrasos superiores a este, aplicar-se-á o disposto no inciso III;
 - III – Multa de 30% (trinta por cento) sobre o valor total do contrato, na hipótese do não cumprimento de qualquer das obrigações assumidas;
 - IV – Na hipótese de rescisão do contrato, além da aplicação da multa correspondente, aplicar-se-á suspensão ao direito de licitar com o Município de Estiva, bem como o impedimento de com ela contratar, pelo prazo de até dois anos;
 - V – Declaração de inidoneidade, quando a proponente vencedora deixar de cumprir com as obrigações assumidas, praticando falta grave, dolosa ou culposa.
- e. A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o Contrato dentro do prazo estabelecido pela Administração caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida, ficando sujeito, a critério

da Administração e garantida a prévia defesa, às penalidades estabelecidas nos incisos I, III e IV do art. 87 da Lei Federal nº. 8.666/93 e multa de 30% (trinta por cento) sobre o valor do ajuste.

- f. Quem, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, 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, ficará impedido de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e, será descredenciado no Sicaf, ou nos sistemas de cadastramento de fornecedores a que se refere o inciso XIV do art.4º da mesma Lei, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas em edital e no contrato e das demais cominações legais.
- g. As sanções são independentes e a aplicação de uma não exclui a aplicação das outras.

Prefeitura Municipal de Estiva, 12 de fevereiro de 2020.

Sebastião Tadeu de Almeida
Secretário Municipal de Administração
Matrícula 1282