

**EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 001/2024**

Consórcio Público Intermunicipal da Região do Alto Uruguai - CIRAU

Tipo de julgamento: menor preço por item

Modo de disputa: aberto

**Orçamento sigiloso**

Processo nº 001/2024

Registro de Preços nº 001/2024

**Municípios Participantes:** ARATIBA, ÁUREA, BARRA DO RIO AZUL, BARÃO DE COTEGIPE, BENJAMIN CONSTANT DO SUL, BOA VISTA DAS MISSÕES, CAMPINAS DO SUL, CARLOS GOMES, CENTENÁRIO, CHARRUA, COXILHA, CRUZALTENSE, ENTRE RIOS DO SUL, EREBANGO, ERECHIM, ERVAL GRANDE, ESTAÇÃO, FAXINALZINHO, FLORIANO PEIXOTO, GAURAMA, GETÚLIO VARGAS, GRAMADO DOS LOUREIROS, IPIRANGA DO SUL, ITATIBA DO SUL, JABOTICABA, JACUTINGA, MARCELINO RAMOS, MARIANO MORO, NÃO-ME-TOQUE, PAULO BENTO, PONTE PRETA, QUATRO IRMÃOS, SÃO VALENTIM, SEVERIANO DE ALMEIDA, SERTÃO, TAQUARUÇU DO SUL, TRÊS ARROIOS, VIADUTOS.

Licitação compartilhada na modalidade de Pregão na forma eletrônica para Registro de Preços visando futuras aquisições de **MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE ESCRITÓRIO**.

De acordo com o Estatuto Social do Consórcio Público Intermunicipal da Região do Alto Uruguai, Carlos Alberto Bordin, Presidente do CIRAU, no uso de suas atribuições legais, torna público, para conhecimento dos interessados, a realização de licitação na modalidade pregão, na forma ELETRÔNICA de acordo com o arrimado pelo art. 6º, inciso XLI; art. 28, inciso I; art. 29, parágrafo único, todos da Lei n.º 14.133/2021, **DO TIPO MENOR PREÇO POR ITEM**, objetivando o Registro de Preços para o fornecimento de **MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE ESCRITÓRIO**, para os municípios consorciados e aos que vierem a aderir, conforme descrito nesse edital e seus anexos, e nos termos da **Lei Federal nº 14.133 de 1º de abril de 2021**, com as alterações da Lei 14.770 de 22/12/2023, e das Resoluções do Cirau nº 07/2023, 09/2023, 15/2023, 001/2024, 003/2024 e, de posteriores dispositivos relacionados, bem como das condições a seguir estabelecidas.

A sessão virtual do Pregão Eletrônico será realizada no site [www.portaldecompraspublicas.com.br](http://www.portaldecompraspublicas.com.br) com início no **dia 19 de março de 2024**, às **09:00 horas**, podendo as propostas e os documentos serem enviados até às 08:59 horas, sendo que todas as referências de tempo observam o horário de Brasília.

O orçamento da Administração é sigiloso, com fundamento no art. 24 da Lei nº 14.133/2021, e será tornado público apenas e imediatamente após o encerramento do envio de lances.

**1. DO OBJETO**

1.1. A presente licitação na modalidade pregão eletrônico tem por finalidade o **REGISTRO DE PREÇOS** para **FUTURAS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE ESCRITÓRIO** para os municípios consorciados ao CIRAU e aos que vierem a aderir observada a Resolução CIRAU nº 001/2024, cujas descrições e condições de entrega estarão detalhadas no Termo de Referência. Em caso de discordância existente entre as especificações do objeto da licitação descritas no Portal de Compras Públicas e as especificações constantes neste edital, prevalecerão às últimas.

1.1.1 O presente registro de preços não importa em obrigação de adquirir as quantidades registradas, podendo o Município consorciado, se desejar e mostrar-se viável, realizar licitação específica para aquisição do objeto.

1.1.2 As quantidades/prazo de entrega/execução dos bens/itens que vierem a ser realizados serão definidas na respectiva Nota de Empenho/Contrato (ou instrumento equivalente), que só será emitida dentro do prazo de validade do registro de preço correspondente que será de 12 (doze) meses contados da data de publicação da ata final, podendo ser prorrogada por mais 12 (doze) meses.



1.1.3 A presente licitação compartilhada será realizada pelo CIRAU, o qual ficará responsável pela condução do certame até o momento da assinatura da ata de registro de preços, findada esta etapa, os municípios consorciados ficarão responsáveis pela contratação, empenhos, liquidações e pagamentos, não restando qualquer obrigação ao consórcio pela quitação das mesmas.

1.1.4 A entrega dos produtos deverá ser feita no endereço indicado na Autorização de Fornecimento do município consorciado, em até 10 (dez) dias da ordem de fornecimento, em horário de expediente, devendo comunicar-se previamente com o fiscal do contrato, para que este acompanhe a entrega.

## **2. DO CREDENCIAMENTO E PARTICIPAÇÃO**

2.1. Para participar do certame, o licitante deve providenciar o seu credenciamento, com atribuição de chave e senha, diretamente junto ao provedor do sistema, onde deverá informar-se a respeito do seu funcionamento, regulamento e instruções para a sua correta utilização.

2.2. As instruções para o credenciamento podem ser acessadas no seguinte sítio eletrônico <https://www.portaldecompraspublicas.com.br>.

2.3. É de responsabilidade do licitante cumprir as regras do presente edital, além de credenciar-se previamente no sistema eletrônico utilizado no certame.

2.3.1 Deverá o licitante, ainda, responsabilizar-se formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assumir como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros;

2.3.2 Acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo licitatório e responsabilizar-se pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão;

2.3.3 Comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a inviabilidade do uso da senha, para imediato bloqueio de acesso;

2.3.4 Utilizar a chave de identificação e a senha de acesso para participar do pregão na forma eletrônica; e

2.3.5 Solicitar o cancelamento da chave de identificação ou da senha de acesso por interesse próprio.

## **3. DO ENVIO DA DOCUMENTAÇÃO E DAS PROPOSTAS DE PREÇOS**

3.1. As propostas e os documentos de habilitação deverão ser enviados exclusivamente por meio do sistema eletrônico do Portal de Compras Públicas no endereço [www.portaldecompraspublicas.com.br](http://www.portaldecompraspublicas.com.br), até a data e horário estabelecidos no preâmbulo deste edital, observando os itens 4 e 5 deste Edital, e poderão ser retirados ou substituídos até a abertura da sessão pública.

3.2. O licitante deverá declarar, em campo próprio do sistema, ciência de que a falsidade da declaração o sujeitará às sanções legais e, ainda:

3.2.1 Declarar o cumprimento dos requisitos para a habilitação e a conformidade de sua proposta com as exigências do edital, respondendo o declarante pela veracidade das suas informações, na forma da lei;

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

3.2.3 O cumprimento dos requisitos legais para a qualificação como microempresa ou empresa de pequeno porte, microempreendedor individual, produtor rural pessoa física, agricultor familiar ou sociedade cooperativa de consumo, **se for o caso**, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido nos artigos 42 ao



49 da Lei Complementar nº 123 de 14 de dezembro de 2006, como condição para aplicação do disposto neste edital.

3.2.4 Declaração de observância do limite de R\$ 4.800.000,00 na licitação, limitada às microempresas e às empresas de pequeno porte que, no ano-calendário de realização da licitação, ainda não tenham celebrado contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte.

3.2.5 Que suas propostas econômicas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas.

3.3. Outros eventuais documentos complementares à proposta e à habilitação, que venham a ser solicitados pelo pregoeiro, deverão ser encaminhados no prazo máximo de 02 (duas) horas.

#### **4. DAS PROPOSTAS**

4.1. O prazo de validade da proposta será de 45 (quarenta e cinco) dias úteis a contar da data de abertura da sessão do pregão, estabelecida no preâmbulo desse edital.

4.2. Os licitantes deverão registrar suas propostas no sistema eletrônico, observando as diretrizes do Anexo II – Modelo de Proposta Comercial, com a indicação completa do produto ofertado, incluindo marca, modelo, referências e demais dados técnicos, bem como com a indicação dos valores unitários e totais dos itens, englobando a tributação, os custos de entrega e quaisquer outras despesas incidentes para o cumprimento das obrigações assumidas.

4.3. Qualquer elemento que possa identificar o licitante importará na desclassificação da proposta, razão pela qual os licitantes não poderão encaminhar documentos com timbre ou logomarca da empresa, assinatura ou carimbo de sócios ou outra informação que possa levar a sua identificação, até que se encerre a etapa de lances.

4.4. Além da documentação de habilitação, deverão ser anexados na plataforma do [www.portaldecompraspublicas.com.br](http://www.portaldecompraspublicas.com.br) prospectos (catálogos, folders...) de cada item, comprovando os dados técnicos solicitados no edital, sendo que os manuais e catálogos deverão estar em língua portuguesa, com a devida identificação de cada item no mesmo. *Ex.: Quem cotar o item (4), no catálogo do referido produto, deverá sinalizar (com um círculo, flecha...), identificando que aquela descrição se refere ao item (4).* Se o documento for retirado do site do fabricante, na internet, além das especificações solicitadas, deverá conter o respectivo link, com acesso direto ao produto, não apenas ao endereço, para verificação dos dados.

#### **5. DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

5.1. Para fins de habilitação neste pregão o (a) licitante deverá enviar nos termos dos artigos 62 e 70 da Lei 14.133/2021, os seguintes documentos, observando o procedimento disposto no item 3 deste Edital:

##### **5.2. HABILITAÇÃO JURÍDICA**

- a) cópia do registro comercial, no caso de empresa individual;
- b) cópia do ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais, e, no caso de sociedade por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;
- c) prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ/MF);
- d) cópia do decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

##### **5.3. HABILITAÇÃO FISCAL, SOCIAL E TRABALHISTA**

- a) comprovante de inscrição no Cadastro Nacional da Pessoa Jurídica (CNPJ);



- b) comprovante de inscrição no cadastro de contribuintes estadual e/ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;
- c) prova de regularidade perante a Fazenda federal, estadual e/ou municipal do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente, na forma da lei;
- d) prova de regularidade relativa à Seguridade Social e ao FGTS, que demonstre cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei;
- e) prova de regularidade perante a Justiça do Trabalho;
- f) declaração de cumprimento do disposto no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal, conforme o modelo do Decreto Federal nº 4.358/2002.
- g) Declaração, sob as penas da lei, de que inexistem fatos impeditivos da sua habilitação em qualquer esfera de poder;

#### **5.4. HABILITAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA E QUALIFICAÇÃO TÉCNICA**

- a) balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais;
- b) certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, em prazo não superior a 60 (sessenta) dias da data designada para a apresentação do documento;
- c) **comprovação de aptidão no desempenho de atividades pertinentes e compatíveis com o objeto da licitação, com no mínimo 02 (dois) Atestado (s) de Capacidade Técnica, fornecido (s) por pessoa jurídica de direito público ou privado. Quando for emitido por ente privado deverá este ser com firma reconhecida de quem o subscreveu.**
- d) para comprovação da boa situação financeira da empresa, é exigida a comprovação, por meio de Balanço Patrimonial do Exercício imediatamente anterior, devidamente registrado, ou no caso de empresas constituídas em prazo inferior a este período, por meio de Balanço de Abertura, possuir Patrimônio Líquido de no mínimo R\$ 662.232,21 (seiscentos e sessenta e dois mil duzentos e trinta e dois reais e vinte e um centavos), com fulcro no § 4º do Art. 69, da Lei 14.133/2021 e o caput do mesmo artigo, bem como serão apurados índices mínimos aceitáveis, pela aplicação da seguinte fórmula:

#### **ÍNDICE DE LIQUIDEZ GERAL – ILG**

$ILG = \frac{\text{Ativo Circulante} + \text{Ativo não Circulante}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo não Circulante}}$

Índice de Liquidez Geral (ILG) indica quanto a empresa possui em disponibilidades, bens e direitos realizáveis no curso do exercício seguinte para liquidar suas obrigações, com vencimento neste mesmo período.

#### **ÍNDICE DE LIQUIDEZ CORRENTE – ILC**

$ILC = \frac{\text{Ativo Circulante}}{\text{Passivo Circulante}}$

Índice de Liquidez Corrente (ILC) indica quanto a empresa possui em recursos disponíveis, bens e direitos realizáveis a curto prazo, para fazer face ao total de suas dívidas de curto prazo.

#### **ÍNDICE DE SOLVÊNCIA GERAL – ISG**

$ISG = \frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo não Circulante}}$

O índice de Solvência Geral expressa o grau de garantia que a empresa dispõe em Ativos (totais), para pagamento do total de suas dívidas. Envolve além dos recursos líquidos, também os permanentes.

Para os três índices colacionados (ILG, ILC e ISG), o resultado "> 1" é indispensável à comprovação da boa situação financeira, sendo certo que, quanto maior o resultado (1,20; 1,30; 1,50; etc), melhor será a condição da empresa.

#### **ÍNDICES CONTÁBEIS – Situação – ILC, ILG e ISG**

- < (menor) que 1,00: Deficitária
- 1,00 a 1,35: Equilibrada
- (maior) que 1,35: Satisfatória

Diante de todo o exposto, conclui-se pela adoção dos índices que retratam situação financeira equilibrada e que aumentam consideravelmente o universo de competidores:

- ILG: maior ou igual a 1,00; e
- ISG: maior ou igual a 1,00.

5.4.1 É vedada a substituição do balanço por balancete ou balanço provisório.



5.4.2 Os licitantes que utilizam a escrituração contábil digital - ECD e que aguardam a autenticação do balanço patrimonial pela Junta Comercial poderão apresentar, em substituição ao registro, o protocolo de envio, no Sistema Público de Escrituração Digital - SPED, do balanço à Receita Federal do Brasil.

5.4.3 As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e ficarão autorizadas a substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura.

5.4.4 Após a entrega dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência, para:

- a) complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes e desde que necessária para apurar fatos existentes à época da abertura do certame;
- b) atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas.

5.4.5 Na análise dos documentos de habilitação, a comissão de licitação poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado registrado e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fins de habilitação e classificação.

## **6 DAS VEDAÇÕES**

6.1 Não poderão disputar licitação ou participar da execução de contrato, direta ou indiretamente:

- a) pessoa física ou jurídica que se encontre, ao tempo da licitação, impossibilitada de participar da licitação em decorrência de sanção que lhe foi imposta;
- b) aquele que mantenha vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau;
- c) empresas controladoras, controladas ou coligadas, nos termos da Lei nº 6.404, de 15 de dezembro de 1976, concorrendo entre si;
- d) pessoa física ou jurídica que, nos 5 (cinco) anos anteriores à divulgação do edital, tenha sido condenada judicialmente, com trânsito em julgado, por exploração de trabalho infantil, por submissão de trabalhadores a condições análogas às de escravo ou por contratação de adolescentes nos casos vedados pela legislação trabalhista;
- e) agente público do órgão licitante, devendo ser observadas as situações que possam configurar conflito de interesses no exercício ou após o exercício do cargo ou emprego, nos termos da legislação que disciplina a matéria.

6.2 O impedimento de que trata a alínea "a" do item 6.1, supra, será também aplicado ao licitante que atue em substituição a outra pessoa, física ou jurídica, com o intuito de burlar a efetividade da sanção a ela aplicada, inclusive a sua controladora, controlada ou coligada, desde que devidamente comprovado o ilícito ou a utilização fraudulenta da personalidade jurídica do licitante.

6.3 Durante a vigência do contrato, é vedado ao contratado contratar cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau, de dirigente do órgão contratante ou de agente público que desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato.

## **7 DA ABERTURA DA SESSÃO**

7.1 No dia e hora indicados no preâmbulo, o pregoeiro abrirá a sessão pública, mediante a utilização de sua chave e senha.

7.2 O licitante poderá participar da sessão pública na internet, mediante a utilização de sua chave de acesso e senha, e deverá acompanhar o andamento do certame e as operações realizadas no sistema eletrônico durante toda a sessão pública do pregão, ficando responsável pela perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão, conforme item 2.3.2 deste Edital.

7.3 A comunicação entre o pregoeiro e os licitantes ocorrerá mediante troca de mensagens em campo próprio do sistema eletrônico.



7.4 Iniciada a sessão, as propostas de preços contendo a descrição do objeto e o valor estarão disponíveis na internet.

## **8 DA CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES**

8.1 O pregoeiro verificará as propostas apresentadas e desclassificará fundamentadamente aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos no edital.

8.2 Serão desclassificadas as propostas que:

- a) contiverem vícios insanáveis;
- b) não obedecerem às especificações técnicas pormenorizadas no edital;
- c) apresentarem preços inexequíveis ou permanecerem acima do orçamento estimado para a contratação;
- d) não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;
- e) apresentarem desconformidade com quaisquer outras exigências do edital, desde que insanável.

8.3 A verificação da conformidade das propostas poderá ser feita exclusivamente em relação à proposta mais bem classificada.

8.4 Quaisquer inserções na proposta que visem modificar, extinguir ou criar direitos, sem previsão no edital, serão tidas como inexistentes, aproveitando-se a proposta no que não for conflitante com o instrumento convocatório.

8.5 As propostas classificadas serão ordenadas pelo sistema e o pregoeiro dará início à fase competitiva, oportunidade em que os licitantes poderão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico.

8.6 Somente poderão participar da fase competitiva os autores das propostas classificadas.

8.7 Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos e serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do seu autor, observando o horário fixado para duração da etapa competitiva, e as seguintes regras:

8.7.1 O licitante será imediatamente informado do recebimento do lance e do valor consignado no registro;

8.7.2 O licitante somente poderá oferecer valor inferior ao último lance por ele ofertado e registrado pelo sistema;

8.7.3 Não serão aceitos dois ou mais lances iguais e prevalecerá aquele que for recebido e registrado primeiro;

8.7.4 O intervalo mínimo de diferença de percentual entre os lances será de 1% (um por cento), que incidirá tanto em relação aos lances intermediários, quanto em relação ao lance que cobrir a melhor oferta.

8.7.5 Serão considerados intermediários os lances iguais ou superiores ao menor já ofertado;

8.7.6 Após a definição da melhor proposta, se a diferença em relação à proposta classificada em segundo lugar for de pelo menos 5% (cinco por cento), a Administração poderá admitir o reinício da disputa aberta, para a definição das demais colocações.

8.8 A Administração poderá realizar diligências para aferir a exequibilidade das propostas ou exigir dos licitantes que ela seja demonstrada

## **9 DO MODA DE DISPUTA**

9.1 Será adotado o modo de disputa aberto, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, observando as regras constantes no item 8 deste Edital.



9.2 A etapa competitiva, de envio de lances na sessão pública, durará 10 (dez) minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos 02 (dois) minutos do período de duração da sessão pública.

9.3 A prorrogação automática da etapa de envio de lances será de 02 (dois) minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive quando se tratar de lances intermediários.

9.4 Na hipótese de não haver novos lances, a sessão pública será encerrada automaticamente.

9.5 Encerrada a sessão pública sem prorrogação automática pelo sistema, o pregoeiro poderá, assessorado pela equipe de apoio, admitir o reinício da etapa de envio de lances, em prol da consecução do melhor preço, mediante justificativa.

9.6 Na hipótese de o sistema eletrônico desconectar para o pregoeiro no decorrer da etapa de envio de lances da sessão pública e permanecer acessível aos licitantes, os lances continuarão sendo recebidos, sem prejuízo dos atos realizados.

9.7 Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente decorridas 24 (vinte e quatro horas) após a comunicação do fato aos participantes, no sítio eletrônico [www.portaldecompraspublicas.com.br](http://www.portaldecompraspublicas.com.br).

## **10 DOS CRITÉRIOS DE DESEMPATE**

10.1 Encerrada etapa de envio de lances, será apurada a ocorrência de empate, nos termos dos artigos 44 e 45 da Lei Complementar nº 123/2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.838/2015, sendo assegurada, como critério do desempate, preferência de contratação para as beneficiárias que se enquadrem e tiverem apresentado as declarações de que tratam os itens 3.2.3 e 3.2.4 deste Edital;

10.1.1 Entende-se como empate, para fins da Lei Complementar nº 123/2006, aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas beneficiárias sejam iguais ou superiores em até 5% (cinco por cento) à proposta de menor valor.

10.1.2 Ocorrendo o empate, na forma do subitem anterior, proceder-se-á da seguinte forma, conforme estabelece o artigo 60 da Lei nº 14.133/2021, nesta ordem:

a) A beneficiária detentora da proposta de menor valor será convocada via sistema para apresentar, no prazo de 5 (cinco) minutos, nova proposta, inferior àquela considerada, até então, de menor preço, situação em que será declarada vencedora do certame.

b) Se a beneficiária, convocada na forma da alínea anterior, não apresentar nova proposta, inferior à de menor preço, será facultada, pela ordem de classificação, às demais microempresas, empresas de pequeno porte ou cooperativas remanescentes, que se enquadrarem na hipótese do item 10.1 deste edital, a apresentação de nova proposta, no prazo previsto na alínea "a" deste item.

10.1.3 O disposto no item 10.1.2 não se aplica às hipóteses em que a proposta de menor valor inicial tiver sido apresentado por beneficiária da Lei Complementar nº 123/2006.

10.2 Se não houver licitante que atenda ao item 10.1 e seus subitens, serão utilizados os seguintes critérios de desempate, nesta ordem:

a) disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação;

b) avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual serão utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações decorrentes de outras contratações;

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

10.3 Em igualdade de condições, se não houver desempate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços produzidos ou prestados por:

a) empresas estabelecidas no território do Estado do Rio Grande do Sul;



- b) empresas brasileiras;
- c) empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;
- d) empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da Lei nº 12.187, de 29 de dezembro de 2009.

## **11 DA NEGOCIAÇÃO E JULGAMENTO**

11.1 Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, inclusive com a realização do desempate, se for o caso, o pregoeiro deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta.

11.2 A resposta à contraproposta e o envio de documentos complementares, necessários ao julgamento da aceitabilidade da proposta, inclusive a sua adequação ao último lance ofertado, que sejam solicitados pelo pregoeiro, deverão ser encaminhados no prazo fixado no item 3.3 deste Edital.

11.3 Encerrada a etapa de negociação, será examinada a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação valor de referência da Administração e, se o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar atende às condições de participação no certame, conforme previsto no artigo 14 da Lei nº 14.133/2021, sem prejuízo da realização de consultas nos cadastros SICAF, CEIS e CNEP, dentre outros, em nome da empresa licitante e do sócio majoritário por força da vedação contida no artigo 12 da Lei nº 8.429/1992.

11.4 Não serão consideradas, para julgamento das propostas, vantagens não previstas no edital.

## **12 DA VERIFICAÇÃO DA HABILITAÇÃO**

12.1 Os documentos de habilitação, de que tratam os itens 5.2., 5.3. e 5.4., enviados nos termos do item 3.1, todos deste edital, serão examinados pelo pregoeiro, que verificará a autenticidade das certidões junto aos sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores.

12.2 As certidões apresentadas na habilitação, que tenham sido expedidas em meio eletrônico, serão tidas como originais após terem a autenticidade de seus dados e certificação digital conferidos pela Administração, dispensando nova apresentação, exceto se vencido o prazo de validade.

12.3 A prova de autenticidade de cópia de documento público ou particular poderá ser feita perante agente da Administração, mediante apresentação de original ou de declaração de autenticidade por advogado, sob sua responsabilidade pessoal.

12.4 A beneficiária da Lei Complementar nº 123/2006, que tenha apresentado a declaração exigida no item 3.2.3 e 3.2.4 deste Edital e que possua alguma restrição na comprovação de regularidade fiscal e/ou trabalhista, terá sua habilitação condicionada ao envio de nova documentação, que comprove a sua regularidade, em 5 (cinco) dias úteis, prazo que poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, a critério da Administração, desde que seja requerido pelo interessado, de forma motivada e durante o transcurso do respectivo prazo.

12.5 Na hipótese de a proposta vencedora não for aceitável ou o licitante não atender às exigências para habilitação, o pregoeiro examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao edital.

12.6 Constatado o atendimento às exigências estabelecidas no Edital, o licitante será declarado vencedor, oportunizando-se a manifestação da intenção de recurso.

## **13 DO RECURSO**

13.1 Caberá recurso, no prazo de 3 (três) dias úteis, conforme artigo 165 da Lei nº 14.133/2021, contado da data de intimação ou de lavratura da ata, em face de:

- a) ato que defira ou indefira pedido de pré-qualificação de interessado ou de inscrição em registro cadastral, sua alteração ou cancelamento;
- b) julgamento das propostas;





- c) ato de habilitação ou inabilitação de licitante;
- d) anulação ou revogação da licitação.

13.2 O prazo para apresentação de contrarrazões será o mesmo do recurso e terá início na data de intimação pessoal ou de divulgação da interposição do recurso.

13.3 Quanto ao recurso apresentado em virtude do disposto nas alíneas "b" e "c" do item 13.1 do presente Edital, serão observadas as seguintes disposições:

- a) a intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente, sob pena de preclusão, e o prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação ou de lavratura da ata de habilitação ou inabilitação;
- b) a apreciação dar-se-á em fase única.

13.4 O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, que, se não reconsiderar o ato ou a decisão no prazo de 3 (três) dias úteis, encaminhará o recurso com a sua motivação à autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento dos autos (artigo 165, § 2º).

13.5 O acolhimento do recurso implicará invalidação apenas de ato insuscetível de aproveitamento.

13.6 O recurso interposto dará efeito suspensivo ao ato ou à decisão recorrida, até que sobrevenha decisão final da autoridade competente (artigo 168, caput).

#### **14 DO ENCERRAMENTO DA LICITAÇÃO**

14.1 Encerradas as fases de julgamento e habilitação, e exauridos os recursos administrativos, o processo licitatório será encaminhado à autoridade superior, que poderá:

- a) determinar o retorno dos autos para saneamento de irregularidades;
- b) revogar a licitação por motivo de conveniência e oportunidade;
- c) proceder à anulação da licitação, de ofício ou mediante provocação de terceiros, sempre que presente ilegalidade insanável;
- d) adjudicar o objeto e homologar a licitação.

#### **15 DAS CONDIÇÕES DE CONTRATAÇÃO**

15.1 O licitante vencedor será convocado para assinar a Ata de Registro de Preços ou o termo de contrato ou para aceitar ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo de 03 (três) dias úteis, sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

15.2 O prazo de convocação poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, mediante solicitação da parte, durante seu transcurso, devidamente justificada, e desde que o motivo apresentado seja aceito pelo Cirau ou pela Administração.

15.3 Será facultado ao Cirau ou à Administração, quando o convocado não assinar a Ata de Registro de Preços ou o termo de contrato ou não aceitar ou não retirar o instrumento equivalente no prazo e nas condições estabelecidas neste Edital, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para a celebração do contrato nas condições propostas pelo licitante vencedor.

15.4 Decorrido o prazo de validade da proposta indicado no item 4.1 deste Edital, sem convocação para a contratação, ficarão os licitantes liberados dos compromissos assumidos.

15.5 Na hipótese de nenhum dos licitantes aceitar a contratação, a Administração, observados o valor estimado e sua eventual atualização nos termos do edital, poderá:

- a) convocar os licitantes remanescentes para negociação, na ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário;
- b) adjudicar e celebrar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes remanescentes, atendida a ordem classificatória, quando frustrada a negociação de melhor condição.



15.6 A recusa injustificada do adjudicatário em assinar a Ata de Registro de Preços ou o termo de contrato ou em aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pelo Cirau ou pela Administração caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e o sujeitará às penalidades legalmente estabelecidas, previstas neste edital, e à imediata perda da garantia de proposta em favor do órgão licitante.

## **16 DA VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO**

16.1 A Ata de Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado até a vigência máxima de 24 (vinte e quatro) meses.

## **17 DOS PRAZOS E CONDIÇÕES DE PAGAMENTO**

17.1 O pagamento será efetuado contra empenho, após o recebimento e aceite do objeto, e mediante apresentação da Nota Fiscal/Fatura, correndo a despesa em dotação orçamentária do município consorciado.

17.2 A nota fiscal/fatura emitida pelo fornecedor deverá conter, em local de fácil visualização, a indicação do número do processo, número do pregão eletrônico e da ordem de fornecimento, a fim de se acelerar o trâmite de recebimento do material e posterior liberação do documento fiscal para pagamento.

17.3 É vedada a emissão de Nota Fiscal ou Fatura em nome do Consórcio Público Intermunicipal da Região do Alto Uruguai.

17.4 O pagamento será efetuado no prazo de máximo de 30 (trinta) dias úteis contados da data da entrega total e aceite do(s) produto(s).

17.5 Em se tratando de Recurso Federal (Convênios/Contratos) o pagamento ocorrerá após a autorização pelo respectivo Ministério ou pela Instituição Financeira pertinente.

17.6 Ocorrendo atraso no pagamento, os valores serão corrigidos monetariamente pelo índice IGPM/FGV do período, ou outro índice que vier a substituí-lo, e a Administração compensará a contratada com juros de 0,5% ao mês, pro rata.

## **18 DO RECEBIMENTO DO OBJETO**

18.1 O prazo de entrega integral dos produtos é de até 10 (dez) dias úteis, a contar da emissão da ordem de fornecimento.

18.2 Os materiais deverão ser entregues no endereço indicado na Ordem de Compra do Município Consorciado.

18.3 Verificada a desconformidade de algum dos produtos, a licitante vencedora deverá promover as correções necessárias no prazo máximo de 03 (três) dias úteis, sujeitando-se às penalidades previstas neste edital.

18.4 O material a ser entregue deverá ser adequadamente acondicionado, de forma a permitir a completa preservação do mesmo e sua segurança durante o transporte.

18.5 A nota fiscal/fatura deverá, obrigatoriamente, ser entregue junto com o seu objeto.

## **19 DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

19.1 O licitante ou o contratado será responsabilizado administrativamente pelas seguintes infrações:

- a) dar causa à inexecução parcial do contrato;
- b) dar causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- c) dar causa à inexecução total do contrato;



- d) deixar de entregar a documentação exigida para o certame;
- e) não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;
- f) não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;
- g) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado;
- h) apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação ou a execução do contrato;
- i) fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução do contrato;
- j) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
- l) praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;
- m) praticar ato lesivo previsto no [art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013](#).

19.2 Serão aplicadas ao responsável pelas infrações administrativas previstas no item 19.1 deste edital as seguintes sanções:

- a) advertência;
- b) multa de no mínimo 0,5% (cinco décimos por cento) e máximo de 30% (trinta por cento) do valor do objeto licitado ou contratado;
- c) impedimento de licitar e contratar, no âmbito da Administração Pública direta e indireta do órgão licitante, pelo prazo máximo de 3 (três) anos.
- d) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de 3 (três) anos e máximo de 6 (seis) anos.

19.3 As sanções previstas nas alíneas "a", "c" e "d" do item 19.2 do presente Edital poderão ser aplicadas cumulativamente com a prevista na alínea "b" do mesmo item.

19.4 A aplicação de multa de mora não impedirá que a Administração a converta em compensatória e promova a extinção unilateral do contrato com a aplicação cumulada de outras sanções, conforme previsto no item 19.2 do presente Edital.

19.5 Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor de pagamento eventualmente devido pela Administração ao contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente.

19.6 A aplicação das sanções previstas no item 19.2 deste Edital não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado à Administração Pública.

19.7 Na aplicação da sanção prevista no item 19.2, alínea "b", do presente edital, será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação.

19.8 Para aplicação das sanções previstas nas alíneas "c" e "d" do item 19.2 do presente Edital o licitante ou o contratado será intimado para, no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de intimação, apresentar defesa escrita e especificar as provas que pretenda produzir.

19.9 Na hipótese de deferimento de pedido de produção de novas provas ou de juntada de provas julgadas indispensáveis pela comissão, o licitante ou o contratado poderá apresentar alegações finais no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data da intimação.

19.10 Serão indeferidas pela comissão, mediante decisão fundamentada, provas ilícitas, impertinentes, desnecessárias, protelatórias ou intempestivas.

19.11 A personalidade jurídica poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos nesta Lei ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, a pessoa jurídica sucessora ou a empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o sancionado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia.



19.12 É admitida a reabilitação do licitante ou contratado perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, exigidos, cumulativamente:

- a) reparação integral do dano causado à Administração Pública;
- b) pagamento da multa;
- c) transcurso do prazo mínimo de 1 (um) ano da aplicação da penalidade, no caso de impedimento de licitar e contratar, ou de 3 (três) anos da aplicação da penalidade, no caso de declaração de inidoneidade;
- d) cumprimento das condições de reabilitação definidas no ato punitivo;
- e) análise jurídica prévia, com posicionamento conclusivo quanto ao cumprimento dos requisitos definidos neste artigo.

19.13 A sanção pelas infrações previstas nas alíneas "h" e "m" do item 19.2 do presente Edital exigirá, como condição de reabilitação do licitante ou contratado, a implantação ou aperfeiçoamento de programa de integridade pelo responsável.

## **20 DOS PEDIDOS DE ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÕES**

20.1 Os pedidos de esclarecimentos referentes ao processo licitatório e os pedidos de impugnações (artigo 164, caput), poderão ser enviados ao pregoeiro, até 03 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública, por meio do seguinte endereço eletrônico [www.portaldecompraspublicas.com.br](http://www.portaldecompraspublicas.com.br)

20.2 As respostas aos pedidos de esclarecimentos e às impugnações serão divulgadas no seguinte sítio eletrônico da Administração [www.portaldecompraspublicas.com.br](http://www.portaldecompraspublicas.com.br).

## **21 DO REEQUILÍBRIO ECONÔMICO-FINANCEIRO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

21.1. Os fornecedores registrados deverão encaminhar ao CIRAU todos os pedidos de alteração de valores e reequilíbrios econômico-financeiro durante a vigência da presente Ata de Registro de Preços.

21.2. O valor relativo ao objeto do presente contrato poderá sofrer reequilíbrio desde que comprovada a majoração dos itens constantes da Ata.

21.3. Da mesma forma, em caso de haver comprovação de redução do valor dos itens licitados, mediante pesquisa de preços, os valores serão ajustados conforme apurado.

21.4. Diante da ocorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis que venham a inviabilizar a execução do contrato nos termos inicialmente pactuados, será possível a alteração dos valores pactuados visando o restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro, mediante comprovação e respeitando a repartição objetiva de risco estabelecida.

21.5. Em sendo solicitado o reequilíbrio econômico-financeiro, o CIRAU responderá ao pedido dentro do prazo máximo de 15 (quinze) dias contados da data do fornecimento da documentação que o instruiu, alterando ou não os valores constantes da presente Ata de Registro de Preços, após a análise do pedido.

## **22 DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

22.1 A proponente que vier a ser contratada ficará obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, por conveniência da Administração, dentro do limite permitido pelo artigo 125 da Lei nº 14.133/2021, sobre o valor inicial atualizado do contratado.

22.2 Após a apresentação da proposta, não caberá desistência, salvo por motivo justo decorrente de fato superveniente e aceito pelo pregoeiro.

22.3 A Administração tem a prerrogativa de fiscalizar o cumprimento satisfatório do objeto da presente licitação, por meio de agente designado para tal função, conforme o disposto na Lei nº 14.133/2021, em seu art.117.

22.4 Fica eleito o Foro da Comarca de Erechim para dirimir quaisquer litígios oriundos da licitação e do contrato dela decorrente, com expressa renúncia a outro qualquer, por mais privilegiado que seja.

## **23 DOS ANEXOS**



- 23.1 ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA;
- 23.2 ANEXO II - MODELO DE PROPOSTA COMERCIAL;
- 23.3 ANEXO III - MINUTA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS;
- 23.4 ANEXO IV - MINUTA DE CONTRATO ADMINISTRATIVO;
- 23.5 ANEXO V – ESTIMATIVA DE QUANTITATIVO.

Erechim, RS, 06 de março de 2024.

---

CARLOS ALBERTO BORDIN  
Presidente do CIRAU

**ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA****1. OBJETO/JUSTIFICATIVA:**

A presente licitação tem por finalidade o **REGISTRO DE PREÇOS** para futuras aquisições de MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE ESCRITÓRIO para os municípios consorciados ao CIRAU e aos que vierem a aderir, devendo obedecer às descrições e quantidades previstas neste termo de referência e no Estudo Técnico Preliminar que serviu de base para a elaboração deste. Busca suprir as demandas dos consorciados e ou ainda de outros entes. A necessidade se torna evidente visto que anualmente os municípios, através das secretarias de educação, buscam equipar as salas de aula com mobiliário adequado às necessidades de cada estabelecimento e também para que o aluno tenha um ambiente de estudo propício para o tempo em que permanece em sala de aula.

Para alguns municípios a necessidade poderá se tornar viável quando da implementação de novas turmas escolares, salas de aulas ou a substituição do mobiliário existente por outros de melhor qualidade ou que atendam a legislação.

Desta forma, o Consórcio vem colaborar com os municípios da região na busca de alternativas conjuntas para os problemas comuns que são apresentados anualmente. A entidade foi criada com o propósito de ampliar o diálogo entre os municípios, com um espaço para debates e decisões políticas capazes de representar os interesses dos consorciados, promover a cooperação e buscar soluções para problemas comuns e suas demandas.

Com este objetivo, visando uma padronização, maior agilidade e economicidade para os municípios, o CIRAU elabora registros de preços, por meio de pregão eletrônico, de acordo com os critérios, necessidades e peculiaridades de cada município.

Para a presente licitação e considerando que cada município possui suas demandas específicas, devido à quantidade de escolas e de alunos matriculados, o presente registro busca a elaboração de uma composição com ITENS, os quais serão selecionados de acordo com a necessidade individual de cada município, sejam elas aquisições parciais ou totais dos itens listados.

A renovação e padronização dos mobiliários das escolas, assegura o conforto para estudantes e professores nas salas de aula, gerando um ambiente agradável e um processo de educação responsável por formar indivíduos, contribuindo também para a permanência dos alunos nas escolas.

Os mobiliários foram projetados para alunos em diversas estaturas e professores. Desta forma, buscamos a inclusão, paridade e democracia ao acesso à escola, priorizando a igualdade de oportunidades para os estudantes.

**2. REFERÊNCIA DOS ITENS LICITADOS**

Os quantitativos estimados para a contratação pretendida têm como parâmetro o envio dos quantitativos pelos municípios, com base na relação elaborada pelo Cirau e nas últimas contratações com o mesmo objeto.

ITEM	OBJETO	QUANT	UN
001	<b>CONJUNTO ESCOLAR – APLICAÇÃO: PARA ALUNO JUVENIL ADULTO</b> O conjunto aluno adulto deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT NBR 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm.	1282	UN



A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de seção redonda com  $\varnothing$  19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. A mesa deve ter 760 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de  $\varnothing$  38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó.



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

**DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:**

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação.


Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved2018) - Método A.

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. **Certificado de conformidade deverá vir**




	<b>acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b> Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2(Coronavírus).		
<b>002</b>	<b>CONJUNTO ESCOLAR – APLICAÇÃO: PARA ALUNO JUVENIL</b> O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT NBR 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficam contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de seção redonda com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. A mesa deve ter 650 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABSvirgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de $\varnothing$ 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó.   <b>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</b>  <b>DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:</b> Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação.	740	UN





	<p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved2018) - Método A.</p> <p>Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <p>Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.</p> <p>Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b> Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).</p>		
<b>003</b>	<p><b>CONJUNTO ESCOLAR – APLICAÇÃO: PARA ALUNO INFANTIL</b></p> <p>O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT NBR 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficam em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de seção redonda com <math>\varnothing</math> 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. A mesa deve ter 590 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou trás dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade, contendo uma porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de <math>\varnothing</math> 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura</p>	1170	UN



	<p>metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi empó.</p>  <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved2018) - Método A. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b> Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).</p>		
<b>004</b>	<p><b>CONJUNTO INFANTIL SEXTAVADO</b> Conjunto Infantil, composto por 06 Mesas, 06 Cadeiras e 01 Mesa Central. MESA: escolar infantil com montagem simplificada e que permite o seu emprego também como brinquedo infantil. Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo apresenta uma forma substancialmente trapezoidal e moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, porém com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, se destina a porta – objetos. O porta-livro apresenta a forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. CADEIRA INFANTIL: Formada com assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos</p>	465	UN



arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Co polímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de paredemédia de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiros plásticos fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). MESA CENTRAL: com a seguinte descrição técnica: Constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca.



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

**DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:**

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM- 300, pelo modelo de certificação 5.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved2018) - Método A.

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-




	<p>3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b> Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).</p>		
<b>005</b>	<p><b>CONJUNTO EDUCACIONAL INFANTIL 04 LUGARES</b></p> <p>Os pés da mesa devem ser fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), e devem possuir geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e garantir a integridade e estabilidade da mesa. O tampo deve ser injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, texturizado. Em uma de suas laterais deve possuir dois acoplamentos que devem realizar a função conectar mais mesas, encaixado às extremidades laterais das mesas com o objetivo de conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo deve conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente em cada extremidade. Suas medidas aproximadas devem ser 800 mm x 800 mm (largura e comprimento). A altura do tampo até o chão deve ser de 760/640/590 mm aproximadamente. A estrutura da cadeira deve ser fabricada a partir de tubos de aço, de secção redonda onde devem ser dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura devem receber ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deve ser revestida em eletroestático epóxi em pó, e da mesma cor do conjunto assento e encosto, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O assento deve ser produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Deve possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420 mm (profundidade) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. Deverá possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que deverá facilitar a transferência térmica. A altura do assento até o chão deve ser de 460/385/355 mm. O assento deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal por dois parafusos plástico em sua parte traseira. O encosto deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm (altura) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto deve ser por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) na cor do encosto, onde deverá dispensar a presença de rebites ou parafusos. Deve possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que deve facilitar a transferência térmica.</p>  <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento</p>	147	UN



	<p>de identidade profissional, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <p>Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.</p> <p>Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b> Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).</p>		
<b>006</b>	<p><b>CONJUNTO ADULTO COM PRANCHETA LATERAL</b></p> <p>O Conjunto se trata de uma cadeira escolar com prancheta lateral fixa acoplada a estrutura. Composto por estrutura metálica, assento, encosto, porta-livros e prancheta plásticos. A prancheta deve ser fabricada em ABS injetado com contra-tampo também injetado em Polipropileno nas dimensões 620 mm de comprimento por 318 mm de largura aproximadamente, permitindo a inserção de uma folha A4 rotacionada em 20° em sua superfície de trabalho. Tampo e contra-tampo devem ser encaixados um no outro por meio de 5 encaixes e fixados por meio de um parafuso para plástico abraçando entre eles a estrutura de suporte do conjunto. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de aproximadamente 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação em torno de 10° com o plano horizontal afim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser 465mm de largura, 420mm de profundidade com 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deve medir aproximadamente 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixadas por 2 parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base de ligação do assento e encosto e as pernas com tubos de seção oblonga 16x30 mm e espessura de parede de 1,5mm dobrados. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2mm de espessura de parede que servirão de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos devem ser cobertas com buchas plásticas.</p>	230	UN



	 <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved2018) - Método A.</p> <p>Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790, quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178, quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.</p> <p>Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b> Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2(Coronavírus).</p>		
<b>007</b>	<b>CONJUNTO ADULTO COM PRANCHETA FRONTAL</b> <p>O Conjunto se trata de uma cadeira escolar com prancheta frontal regulável acoplada a estrutura. Composto por estrutura metálica, pés, assento, encosto, porta-livros e tampo e contra tampo da prancheta plásticos. O tampo da prancheta deve ser injetado em ABS virgem com dimensões aproximadas de 540 mm de largura por 350 mm de comprimento. Deve possuir porta lápis integrado com dimensões de aproximadas de 280x25 mm. O tampo deve ser encaixado ao contra tampo, feito em ABS reciclado, formando um bloco. Esse bloco deve ser fixado ao trilho através de um sistema de encaixe com 4 buchas e tubos deslizantes, permitindo a regulagem da distância entre a prancheta e o encosto de 340 mm até 410 mm aproximadamente (70 mm de curso). A altura da prancheta ao chão deve ser de 700 mm aproximadamente. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões aproximadas de 400 mm de largura, 400 mm de profundidade, 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que acomodam parafusos para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. Deve possuir também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm aproximadamente. O encosto deve ser inteiriço, sem aberturas, em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões aproximadas de 400 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede de 4 mm e cantos arredondados. Sendo unido à estrutura por meio de suas cavidades</p>	250	UN



posteriores que se encaixam à estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deve medir aproximadamente 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixadas por 2 parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020. Sendo a base de ligação do assento e encosto com tubos de secção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2mm dobrados. Duas barras horizontais de sustentação do assento em tubo de secção quadrada 25x25 mm, sendo que as mesmas devem subir até o tampo formando um conjunto de sustentação do tampo, que interliga com o assento. As colunas devem ser feitas de tubos oblongos medindo 29x58 mm, espessura de parede de 1,2 mm, fixadas na base de ligação do assento e encosto através de 4 (quatro) parafusos com porcas embutidas. Uma travessa em tubo de secção quadrada 20x20 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, dotada de flanges em suas extremidades, fixada entre as colunas por 8 (oito) parafusos, sendo 4 (quatro) para cada lado, que ligam uma coluna à outra. A base da prancheta deve ser composta por 2 (dois) tubos de secção quadrada, medindo 20x20 mm e com espessura de parede de 1,2 mm, uma mão francesa na parte frontal da estrutura medindo 20x130 mm com espessura de 2,0 mm e dois guias da prancheta feitos em tubos de 28,6 mm de diâmetro e com parede de 2,25 mm por onde os tubos deslizantes de 19,05 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede deslizam para permitir a regulagem da distância da prancheta. O suporte para mochila deve ser fabricado em aço de baixo teor de carbono, confeccionado com barra chata de 12,7x2,7 mm, formando um arco com raio de 35 mm aproximadamente. Todas as peças da estrutura devem ser unidas entre si por solda MIG, passar por um conjunto de banhos químicos e serem pintadas com tinta epóxi (pó) o que garante proteção antioxidante e maior vida útil da estrutura. A base dos pés deve ser em formato de arco, todo em polipropileno copolímero virgem, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Os pés devem ser fixados à estrutura por 2 (dois) encaixes e montados sob pressão, de maneira que resista a uma condição severa de uso. Os pés devem ter uma espessura de parede mínima de 4 mm com nervuras em todo o comprimento do pé medindo aproximadamente 460 mm, os mesmos devem envolver as 2 (duas) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade do chão, para evitar a oxidação e também com a função de proteção da pintura, função antiderrapante e amortecimento de impacto.



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

**DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:**

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A.

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790, quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178, quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Catálogo técnico do



	<p>produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. Não apresentação acarretará desclassificação do licitante.</p> <p>Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b> Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).</p>		
<b>008</b>	<p><b>CONJUNTO MESA E CADEIRA GIRATÓRIA PARA PROFESSOR</b></p> <p>Mesa com tampo injetado em termoplástico à base de ABS Natural, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular que se fixa à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Possui um Painel Frontal de 650x250mm laminado melamínico de Baixa Pressão na espessura de 15 mm, branco e fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa mede 610x810mm e tem 760mm de altura. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone é fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e recebe internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com sapata. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos 1/4"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplado ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (buchas americanas 1/4"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x1.1/2". Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 à 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado.</p>	254	UN





IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

**DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:**

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved2018) - Método A.

Laudou ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. **Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.** Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

**009****CONJUNTO REFEITÓRIO MESA COM TAMPO INJETADO E LONGARINAS 06 LUGARES**

A mesa deve possuir doze pés que deverão ser fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), e possuir geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e deverá garantir a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés deve receber sapata plástica com regulagem de altura, a fim de propiciar o nivelamento da mesa e evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio. O tampo da mesa deve ser injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Em uma de suas laterais deverá possuir dois acoplamentos que devem realizar a função "connect", onde deverá ser encaixado às extremidades laterais das mesas com o objetivo de conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo deverá conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. Após montada a mesadeve medir aproximadamente 2400x800mm e 720/640/590mm de altura. O conjunto deverá ter seis cadeiras, sendo que suas estruturas devem ser fabricadas a partir de tubos de aço, dessecção redonda onde devem ser dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura devem receber ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deve ser revestida em eletroestático epóxi em pó, na mesma cor do conjunto assento e encosto, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O assento deve ser produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Deve possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420/345/305 mm (profundidade)


116

UN



	<p>onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. Deverá possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que deverá facilitar a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal por dois parafusos plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. O encosto deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm(altura) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto deve ser por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) na cor do encosto, onde deverá dispensar a presença de rebites ou parafusos. Deve possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que deve facilitar a transferência térmica.</p>  <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <p>Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.</p> <p>Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b> Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2(Coronavírus).</p>		
<b>010</b>	<p><b>CONJUNTO REFEITÓRIO MESA COM TAMPO INJETADO E CADEIRAS - 08 LUGARES</b></p> <p>Mesa: deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 2440x810mm, altura em relação ao piso 590/640/760 mm. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone é fabricado em tubo e recebe internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. Cadeira: o conjunto deve ser composto por 08 cadeiras,</p>	95	UN



	<p>sendo compostas por: assento confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado, medindo, 400/330/300 mm de largura por 400/320 mm de profundidade com 05 mm de espessura, de espessura de parede e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que acomodam parafusos para plástico fl de diâmetro 5x30 mm fenda Philips. Deve possuir também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. Altura do assento em relação ao piso 350/380/460 mm, obedecendo às normas em vigor. Encosto inteiriço sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, medindo 400/330 mm de largura por 200/165 mm de altura, com espessura média de 4 mm, cantos arredondados, fixação na estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura do assento e encosto formados por dois pares de tubo que fazem a interligação da base do assento com os pés. duas travessas horizontais de ligação e sustentação do assento também em tubo, toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para a proteção e longevidade da estrutura e soldados através do sistema MIG. A base dos pés em formato de arco, todo em polipropileno copolímero virgem, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico os pés são fixados à estrutura por 2 (dois) encaixes e montados sob pressão, de maneira que resista a uma condição severa de uso, evitando assim contato dos tubos com a umidade do chão, prevenindo contra ferrugem toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG.</p>  <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p><b>DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM</b></p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved2018) - Método A.</p> <p>Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <p>Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.</p> <p>Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b> Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).</p>		
<b>011</b>	<b>CONJUNTO REFEITÓRIO MESA COM TAMPO INJETADO E CADEIRAS - 10 LUGARES</b> A mesa deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por 4 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada	173	UN



a mesa mede 2440x810mm, altura em relação ao piso 590/640/760 mm. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço composto por 3 travessase 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo e recebe internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. Cadeira: o conjunto deve ser composto por 10 cadeiras, sendo compostas por: assento confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado, medindo, 395 mm de largura por 300/325/420 mm de profundidade com 04 mm de espessura, cantos arredondados, fixação na estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frentada cadeira e 02 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 02 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de fenda Philips. Parte frontal com borda arredondada com raio afim de não obstruir a circulação sanguínea. Altura do assento em relação ao piso 350/380/460 mm, obedecendo às normas em vigor. Encosto inteiriço sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, medindo 374 mm de largura por 195mm de altura, com espessura média de 3,5 mm, cantos arredondados, fixação na estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, cor branca, fabricada com tubos de aço industrial. Acabamentos: todo material em aço é soldado com solda eletrônica MIG, e recebe pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. Ponteiros plásticos de acabamento, cor cinza, padrão FDE, nos pés de apoio no piso, fixadas por meio de encaixes sobre pressão.



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

**DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:**

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved2018) - Método A.

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.



Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. **Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.** Laudo emitido por laboratório



	quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).		
<b>012</b>	<p><b>MESA PARA CADEIRANTE</b></p> <p>A mesa para cadeirante deve ser constituída de estrutura metálica formada à partir de tubos de secção oblonga e circular e tampo fabricado em aglomerado com revestimento melamínico com fitas de borda e porta-livros plástico. O tampo deve ter dimensões aproximadas de 900x600 mm fabricado em chapa de aglomerado de 18mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em ambas as faces, com fita de borda de 3 mm de espessura com cantos arredondados com 6 porcas-garra alojadas diretamente no tampo. a altura do tampo até o chão deve ser de aproximadamente 820mm. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um "u" de secção circular <math>\varnothing</math> 31,75 mm com espessura de parede de 1,5 mm com 6 furos passantes de <math>\varnothing</math> 7,0 mm, por esses furos devem ser inseridos parafusos cabeça panela fenda philips m6x45 mm que se fixarão nas porcas-garra do tampo. a esse "u" devem ser soldadas duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. as pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,9mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de <math>\varnothing</math>38,10mm e espessura de 1,5mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão fde/fnde fixadas por meio de rebites tipo pop. a montagem das pernas da mesa ao conjunto estrutural do tampo deve ocorrer por meio de 4 parafusos, dois em cada perna. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. O porta-livros deve ser injetado em polipropileno na cor cinza, medindo aproximadamente 503x302 sendo fixado na travessa por meio de 4 rebites de repuxe pop em alumínio com <math>\varnothing</math> 4x10 mm.</p>  <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora NR 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo Laudo; Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme lei federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares; Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante; Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b></p>	87	UN
<b>013</b>	<b>ESTANTE COLMEIA</b>	239	UN



	<p>Estante confeccionada em MDF de 15mm, revestido de melamina na cor branca. Possui a finalidade de organizar brinquedos, jogos e peças recreativas. Contém no mínimo 10 baús coloridos em formato hexagonal confeccionados em resina plástica PP. Acabamento das bordas da estrutura em 3 cores de perfil PVC fixado com colagem no sistema hot-melt. Cores disponíveis dos Baús: Azul, vermelho, verde, amarelo e laranja. Medidas mínimas do baú: 390mm (L), 350mm (P) e 245mm (A). Dimensões mínimas da estante: 1025mm (A) x 1430 (L) x 690 (P).</p>  <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM: Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante;</p>		
<p><b>014</b></p>	<p><b>BAÚ BIBLIOTECA</b></p> <p>O baú deverá ser todo adesivado externamente, com imagens lúdicas voltadas para a educação. A biblioteca infantil deverá possuir uma altura mínima de 54 cm, largura mínima de 45 cm e comprimento mínimo de 41 cm. Deverá possuir ainda duas alças laterais para facilitar o transporte e um amortecedor composto por pistão a gás com 26,5 cm de comprimento. Deverá possuir também quatro rodízios em sua base, que possuirão a função de deslizamento, facilitando ainda mais o transporte. Duas dobradiças farão a união do corpo do baú com o seu respectivo tampo. Deverá possuir um acervo bibliográfico elaborado para a faixa etária de 0 a 6 anos. Este acervo deverá ser composto por no mínimo 58 livros em formatos diversos, que atendam a faixa etária proposta. Ainda deverá possuir um tapete de borracha E.V.A com no mínimo 36 peças encaixáveis, devendo formar uma superfície aberta de no mínimo 172x92x6mm, sendo que cada peça deverá possuir no mínimo 28x28 cm.</p>  <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM: Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade</p>	<p>129</p>	<p>UN</p>



	apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.		
<b>015</b>	<p><b>SUPER BLOCOS</b></p> <p>Kit de blocos plásticos para montar confeccionados em plástico PP virgem atóxico e antialérgico injetado. Contendo: 20 (vinte) blocos retangulares, onde cada um possui 08 (oito) círculos salientes na face superior, que permitem o encaixe perfeito a outros blocos do mesmo modelo, seja quadrado ou retangular, tanto na face superior quanto inferior. Permite mais de 70 (setenta) configurações de montagem entre duas peças do mesmo tamanho (retangulares) e 30 (trinta) configurações de montagem entre duas peças de tamanho diferente (1 retangular + 1 quadrada). Sua forma construtiva permite suportar cargas de 50 kg sem quebrar. Dimensões do bloco (LAP): 200 x 75 x 100 mm. 20 (vinte) blocos quadrados, onde cada um possui 04 (quatro) círculos salientes na face superior, que permitem o encaixe perfeito a outros blocos do mesmo modelo, seja quadrado ou retangular, tanto na face superior quanto inferior. Permite 09 (nove) configurações de montagem entre duas peças do mesmo tamanho (quadradas) e 30 (trinta) configurações de montagem entre duas peças de tamanho diferente (1 quadrada + 1 retangular). Sua forma construtiva permite suportar cargas de 50 kg sem quebrar. Dimensões do bloco (LAP): 100 x 75 x 100 mm. Dimensões do kit (LAP): 400 x 280x 300 mm.</p>  <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM: Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante. <b>Certificado emitido por uma OCP, com conformidade com a norma NM 300-1 e NM 300-3 com a Portaria INMETRO n.º 302, de 12/07/2021.</b></p>	340	UN
<b>016</b>	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA TIPO PRESIDENTE</b></p> <p>A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e deverão ser fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, onde serão dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deverá ser confeccionado de forma semicircular e deverá ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas serão fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deverá ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deverá ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontrará montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que receberá lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e que será constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formado um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Deve possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pés serão fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a</p>	479	UN



<p>gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). <del>Conjunto mecânico/pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura</del> Deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo chamado Back deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA, reforçada com Fibra de Vidro e deverá possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm que serão revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, garantindo a resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que devem travar umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deverá ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deve liberar o movimento do encosto que também se dará pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e deverá liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.¼". O Mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos devem fazer a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deverá possuir uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, onde deverá impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e terá participação de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Conjunto do assento deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Deve possuir porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 50 kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Os apoios dos braços devem ser em termoplástico de engenharia (copolímero e Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas deverá ter uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio, deve se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, deverão ser utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¾". O conjunto do encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonomias, e que modelam de forma agradável e anatomia aos mais variados biotipos de usuários. O encosto deve ser fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento e deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. O encosto</p>	
---	--





	<p>deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e deve possuir porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser aproximadamente 470 mm (largura) x 620 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 46 Kg/m<sup>3</sup> onde poderá ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>.</p> <div data-bbox="646 510 917 967" data-label="Image"></div> <p data-bbox="895 976 1286 1003" style="text-align: right;">IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p data-bbox="276 1032 810 1059">DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:</p> <p data-bbox="276 1061 1286 1579">Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b> Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).</p>		
<b>017</b>	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL – ENCOSTO EM ESPUMA</b></p> <p>Os Rodízios devem ser constituído de duas (02) roldanas circulares com a dimensão de Ø55,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (Perpendicular ao Piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um</p>	375	UN



<p>processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/1020 e onde as pás deveram ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base deve receber uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto deve ser coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico de engenharia denominado (copolímero de polipropileno). A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação a Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que a mesma trave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar na altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm é fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 11/2" com cabeças flangeadas. O Mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formado de "L", no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼" x 1" cabeça lenticular juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O Mecanismo deve possuir uma Blindagem de Termoplástico PP - Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O Conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto do assento deve ser constituído uma estrutura de madeira com vinte e seis (24) porcas garra de rosca 1/4" fixadas nela, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 50 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. Os Apoio de braço deve ser em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro para dar maior resistência à peça. Para regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para sua montagem</p>	
--	--



deve ser utilizada a seguinte configuração de parafusos: PRF Sextavado flangeado Aço 1045 UNC ZP ¼ x 1. ¼. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼ fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 616 mm de (comprimento) 461 mm de (largura) e espessura de 70, mm, com cantos arredondados. A espuma deve possuir espessura de 50 mm em formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção que será encaixado a estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +-2kg/m<sup>3</sup>. A lâmina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 com 4,90 mm de espessura com vinco central para maior resistência, que será revestido por uma sanfona plástica fabricada pelo processo de injeção a sopro de 100x250 mm mola 3 do encosto preto em (Polietileno de media densidade). Deve possuir ainda dois (2) calços para facilitar a montagem da lâmina ao encosto de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Para sua montagem devem ser colocados os parafusos com denominação de (Parafuso Sextavado D ¼ L ¾ Parafuso Sextavado flangeado aço 1045 UNC ZP 1/4x1.1/4 e Parafuso Sextavado Flangeado aço1045 UNC ZP 1/4x7/8).



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

**DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:**

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e



	conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b> Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).		
<b>018</b>	<b>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO</b> Os rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares com a dimensão de Ø55,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (Perpendicular ao Piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário. O Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 575 mm e constituída com cinco (05) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20 e onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem injeção em material termoplástico de engenharia denominado (Copolímero de Polipropileno). Deve possuir ainda o modelo sapata com design diferenciado que deve possuir a função de manter a base apoiada sobre o piso resistido a qualquer biótipo de pessoa, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com espessura média de 4,3 mm, em seu interior deve possuir um pino que reforça ainda mais a sapata resistido a movimentações severas, injetado por molde no interior da sapata com diâmetro de 6 mm. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir uma alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deve ser de aproximadamente 4°. Deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 1.3/4" com cabeça flangeadas. Sua alavanca plástica deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em resina ABS. O Conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização á Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto do assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos á base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 Kg/m <sup>3</sup> podendo ocorrer variações de +/- 2 Kg/ m <sup>3</sup> . O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 468 mm (largura) x 440 mm (profundidade) x 60 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼	183	UN



fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões devem ser de 420 mm de (comprimento) 380 mm de (largura) e espessura de 70, mm, com cantos arredondados. A espuma deve possuir espessura de 50 mm em formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção que deverá ser encaixado a estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +-2kg/m<sup>3</sup>. A lâmina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 com 4,90 mm de espessura com vinco central para maior resistência, que deverá ser revestido por uma sanfona plástica fabricada pelo processo de injeção a sopro de 100x250 mm mola 3 do encosto preto em (Polietileno de media densidade). Deve possuir ainda dois (2) calços para facilitar a montagem da lâmina ao encosto de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Para sua montagem deve ser colocados os parafusos com denominação de (Parafuso Sextavado Flangeado aço 1045 UNC ZP D 1/4x7/8).



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA


**DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:**

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM



	D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b> Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).		
<b>019</b>	<b>CADEIRA DIÁLOGO FIXA SECRETÁRIA 4 PÉS</b> Sua base deve ter a estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 22,2mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de seção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem (MIG). A estrutura deve conter quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), pelo processo de injeção. A estrutura deve ser fixa ao assento por (Parafuso Sextavado Flangeado 1/4x3/4). Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto de assentos devem ser constituídos estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 Kg/m <sup>3</sup> podendo ocorrer variações de +/- 2 Kg/ m <sup>3</sup> . O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 468 mm (largura) x 440 mm (profundidade) x 60 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulação de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e com porcas garra 1/4 fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 420 mm de (comprimento) 380 mm de (largura) e espessura de 70, mm, com cantos arredondados. A espuma deve possuir espessura de 50 mm em formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção que deve ser encaixado a estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m <sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +-2 kg/m <sup>3</sup> . Para sua montagem deve ser colocados os parafusos com denominação de (Parafuso Sextavado Flangeado aço 1045 UNC ZP D 1/4x7/8.  <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento</p>	534	UN



	<p>de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <p>Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.</p> <p>Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b></p>		
<b>020</b>	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL ENCOSTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO</b></p> <p>Os Rodízios devem ser constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/1020 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e soldadas pelo processo de soldagem (Mig). Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/1020 e onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, deve ser fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e soldadas pelo processo de soldagem (Mig). Suas extremidades deveram ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem deve ser fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/1020 e onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base deve receber uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto deve ser coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo do assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação deve ser de (13,5°). O Mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 1.3/4" com cabeça flangeada e quatro calços plásticos. O Conjunto mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização á Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado</p>	347	UN



de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçagem convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. Os braços devem ter um tipo de regulagem, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Para regulagem do avanço vertical sobre seu próprio eixo deve se dar pelo pressionamento de um gatilho na parte frontal do braço que para seu ajuste basta que o usuário exerça uma pequena força sobre seu apoio e o posicione na posição desejada, obtendo um curso de 68 mm, o braço deve ser fixado ao apoio desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir ainda dois (2) calços para cada braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado sob injeção. Para montagem do apoio de braço e do braço ao assento deve ser colocado dois (2) (Parafuso Sextavado flangeado aço 1045 UNC ZP 1/4 L2 1/2 e dois (2) parafuso Plast FL Phillips ZB diâmetro 4,0x16). O Encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas de usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto deve ter componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, deve ser fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. Deve ser fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras cnc, deve possuir ainda duas (2) chapas de fixação para dar suporte ao assento fabricado em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura confeccionado pelo processo de estampagem e unido a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Para que a estrutura se una ao encosto e assento deve ser colocados três (3) parafusos para suas seguintes configurações com denominação de (Parafuso Sextavado Flangeado UNC ZP 1/4x1.1/4).



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

**DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:**

Lauda ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de





	<p>autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <p>Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.</p> <p>Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b> Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2(Coronavírus).</p>		
<b>021</b>	<p><b>LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO</b></p> <p>Conjunto deve ser montado sobre Longarinas com três (03) dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) usuários de forma ergonômica, confortável, e com alto grau de liberdade para movimentação. Sua estrutura denominada de longarina deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades devem possuir (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9 mm conificadas para que se unam ao apoio vertical. Deve ter dois (2) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Deve possuir ainda dois (2) calços para cada suporte com espessura de 5 mm em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados em injetoras. Para montagem deve ser utilizado (4) parafusos de fixação para cada assento com descrição de (Parafuso Sextavado UNC ZP 1/4x1.1/4). Para que a estrutura se una as bases deve ser projetada uma haste (a2) com suas extremidades conificadas para facilitar o encaixe das luvas, de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem. A base de apoio deve ser em formato de arco, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção, com espessura de parede média de 4 mm com nervuras em todo (comprimento) medindo 510 mm, que envolvem ainda (2) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade ao chão. Os mesmos devem ser montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4, fabricados em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 503 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O Encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas do usuário, além de ter em sua parte frontal da superfície do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica .A estrutura do encosto, deve ter componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, deve ser fácil de montar e que mantem o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. Fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm cortado em máquinas de corte e dobrado em curvadoras cnc, deve possuir ainda duas (2) chapas de fixação para dar suporte ao assento fabricado em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, confeccionada pelo processo de estampagem e unido a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Para que a estrutura se una ao encosto e assento devem ser colocados três (3) parafusos</p>	322	UN



	<p>para suas respectivas configurações com denominação de (Parafuso Sextavado unc zp 1/4x1.1/4 e parafuso flangeado unc zp 1/4x1.1/4).</p>  <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 16031:2006 Móveis – Assentos Múltiplos - Requisitos e métodos para resistência e durabilidade, pelo modelo de certificação 5.O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b></p>		
<b>022</b>	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE EM TELA COM ENCOSTO PARA CABEÇA</b> Os Rodízios devem ser constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular deve ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O conjunto da Base deve ser definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pés de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pé integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conformação para perfeita fixação á Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que deve possuir funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o</p>	247	UN



<p>conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. O mecânico deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deve liberar o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmotrave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm deve ser fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 11/2" com cabeças flangeadas. O Mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formado de "L", no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼" x 1" cabeça lenticular juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O Mecanismo deve possuir uma Blindagem de Termoplástico PP - Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O Conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto de assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. Apoio de braço deve ter três tipos de regulagem à saber, altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira automática, bastando que o usuário exerça força sobre o apoio e o posicione na posição desejada. Deve possuir 70 mm de curso de regulagem de altura, a regulagem horizontal permite 22 mm de avanço e recuo do apoio braços, já a regulagem de giro deve permitir 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braços 3D deve ser fabricada em chapa de aço A36 com 6,35mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. A cadeira deve ser oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior além de apoio de cabeça. O encosto deve ser constituído por uma estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e uma moldura fabricada em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos. Já a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster tencionada que deve ser fixada à moldura que por sua vez deve ser parafusada na estrutura com oito parafusos de rosca para plástico com Ø5x16mm. A estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina. Esse conjunto deve ser fixado a uma lâmina metálica que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção desejada. A lâmina com catraca,</p>	
---	--



	<p>para a regulagem de altura, deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo deve ser automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto da cadeira deve possuir apoio lombar regulável. O Apoio lombar deve ser um conjunto fabricado em uma blenda de polipropileno (PP) e EVA (50/50) pelo processo de injeção de termoplástico, acoplado à moldura do encosto posicionado atrás da tela e permitir um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deve possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. O apoio de cabeça deve ser fabricado em uma blenda de poliamida 6.0 e poliamida 6.6 com fibra de vidro pelo processo de injeção de termoplásticos. Deve possuir uma moldura onde deve ser fixada uma tela 100% poliéster e um trilho guia que permitirá a regulagem de altura do apoio. Esse conjunto deve então encaixado à carenagem por meio de encaixes com grampos metálicos em forma de estrela que são fixos à moldura com parafusos e dessa forma os mesmos não ficam aparentes na montagem. O apoio de cabeça deve possuir regulagem de altura e angulação. Para isso deve ser adicionado à cabeceira da cadeira um acoplamento com uma haste articulada que irá permitir o ajuste de angulação do apoio de cabeça em três posições diferentes abrangendo uma faixa de 45°, essa haste se conecta com o trilho já citado, proporcionando a regulagem de altura do apoio abrangendo uma faixa de 50 mm através do deslocamento da haste sobre o trilho.</p>  <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8619/15 Determinação da Resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b></p>	516	UN
<b>023</b>	<b>CADEIRA 4 PÉS FIXA</b>		



	<p>A cadeira deve ser constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura deve ser composta de tubos de aço 1010 /1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda Mig à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve receber ponteiros plásticos injetados em polipropileno. A estrutura da cadeira deve suportar até 120 Kg. Assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 465mm de largura, 420mm de profundidade 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e ser unido à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 445mm. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa a estrutura metálica, travada por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação.</p> <div data-bbox="651 797 911 1200" data-label="Image"></div> <p data-bbox="895 1200 1286 1227">IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b></p>		
024	<p><b>LONGARINA 03 LUGARES</b></p> <p>O conjunto longarina deve permitir arranjos de 3 lugares, sendo constituído de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40mm espessura 1,2mm, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo, assento e encosto injetados em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas devem ser aproximadamente: 840mm altura, 518mm largura total, e comprimento 1755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos de 101mm aproximadamente. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unido a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha</p>	178	UN



	<p>americana ¼"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼"x2.3/4" por assento. A altura do assento até o chão deve ser de 449mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unido a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travado por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser de tubos aço Ø22.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para acoplar-se ao assento e encosto juntando-se com a estrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos já descritos acima. Para os pés devem ser confeccionados polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência. Todos os tubos de aço utilizados na montagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento.</p>  <p style="text-align: center;">IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. <b>Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.</b></p>		
<b>025</b>	<p><b>POLTRONA REBATIVEL ESPORTIVA</b> A estrutura da poltrona deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 25,40 mm e deve ter espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deve possuir funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento. Na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso que deve ser fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, onde deverá ser utilizada para articulação do conjunto, com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que deverá ser fabricado pelo processo de injeção, com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, com 25,4 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura, que deve ter funcionalidade de reforçar ainda mais o conjunto. Já na estrutura traseira deve possuir uma configuração tubular de aço carbono ABNT 1008/1020 com 25,40 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura, para que toda esta estrutura se fixe no espelho da parede e se mantenha estável, deve ser desenvolvida uma chapa de fixação de aço carbono ABNT 1006/1008 com espessura de 6,35 mm, toda a estrutura deve receber</p>	46	UN



ponteiras plásticas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com seus cantos arredondados suportando a condições severas de uso aos dados biótipos de usuário. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e deve ter revestimento eletrostático epóxi pó, que garantirá proteção, e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura devem ser utilizados os parafusos PRF Painela Auto Atarraxante Phillips ZB 4,8x19, PRF Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, PRF MQ Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1/2, PRF Plast FL Philips ZB 4,0x16, PRF MQ. Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2. O assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) que deve ser fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que deve ser parafusado a uma alma plástica também deve ser injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 52 kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m<sup>3</sup>. O assento deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 442 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Para montagem da carenagem a alma plástica deve ser usado os parafusos MQ Cab. Lent fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2. O apoio do braço de termoplástico de engenharia em poliamida 30% de fibra de vidro deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 260 mm de comprimento e 50 mm de largura com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda uma conexão para o braço retrátil em termoplástico de engenharia com poliamida 30% de fibra de vidro e deve ser fabricado pelo processo de injeção onde deve facilitar a movimentação rebatível do conjunto, para sua montagem deve ter a configuração de parafuso União 8 x 35 mm. O encosto deve ser constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), deve ser fabricado pelo processo de injeção, Deve possuir ainda uma espuma laminada com densidade de 26 kg/m<sup>3</sup> onde poderá ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m<sup>3</sup>. O encosto deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 445 mm de profundidade. Sua geometria deve apresenta em suas extremidades cantos arredondados para onde deverá diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizado o parafuso Fixer FL Philips ZP D 4,5x16.



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

**DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:**

Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. **Certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.** Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora NR 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA OU CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.



	Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).		
<b>026</b>	<b>ARMÁRIO EM AÇO</b> 02 portas, 04 prateleiras, com chave e puxador vertical, reforço nas portas, com as seguintes medidas: altura 1980 mm, largura 900 mm, profundidade 400 mm. 	374	UN
	IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA		
<b>027</b>	<b>ARMÁRIO DE AÇO PARA ARQUIVOS</b> 04 gavetas, fabricado em chapas de aço, puxador horizontal, porta etiqueta estampado e fechadura com chave e tranca simultânea, tratamento fosfatizante anticorrosivo e pintura eletrostática a pó, gavetas com rolamento em aço, com as seguintes medidas: altura 1335 mm, largura 470 mm, profundidade 650 mm. 	326	UN
	IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA		
<b>028</b>	<b>MESA RETANGULAR PÉ PAINEL</b> Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistemaholt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadasde madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filmetermo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistemaholt- melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo	110	UN





	<p>estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAI (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. <b>Medidas aproximadas: 1200 mm x 800 mm x 740 mm.</b></p>  <p style="text-align: center;">IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8095/2015, com avaliação pela nbr 5841/2015, iso 4628-3/2015, nbr 8754/1985, astm d 714/2002, astm d 610/2008, astm d 1654/2008, com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8096/1983, com duração igual a 600 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta nbr 10443/08, com no mínimo 80 micros, com ensaio feito a partir de tubo retangular. Certificado de conformidade emitido pela abnt ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma nbr 13966/2008. Comprovação de madeira utilizada (fsc / cerflor) em nome do fabricante do material a ser entregue. laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, atestando que o produto ofertado está em conformidade, com a norma regulamentadora nr-17 e suas alíneas – ergonomia, (portaria/mtp nº 423, de 7 de outubro de 2021);</p>		
<b>029</b>	<p><b>MESA ANGULAR GERENTE C/PÉ PAINEL</b></p> <p>Tampo em formato angular com uma das extremidades em forma circular, sendo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm</p>	177	UN



de espessura, revestido, em ambas as faces, com filmeterno prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistemaholt- melt. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resinasintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas asfaces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O pannel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, coladaa quente pelo sistema holt-melt. A coluna de canto em chapa de aço carbono fina frio 1.2mmSAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna parapassagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passapor um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duasimersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada emestufa a 200°C. Entre o tampo e os painéis laterais são colocados os distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizadoentre o tampo e pannel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do pannel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistemade fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix emzamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesmasemdanificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicados nos painéis laterais e colunade canto, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.

**Medidas aproximadas: 1800 mm x 1.400 mm x 740 mm.**



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA


**APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL**

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtosatendem os requisitos da nbr 8095/2015, com avaliação pela nbr 5841/2015, iso 4628-3/2015,nbr 8754/1985, astm d 714/2002, astm d 610/2008, astm d 1654/2008, com duração igual a1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtosatendem os requisitos da nbr 8096/1983, com duração igual a 600 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta nbr 10443/08, com no mínimo 80 micros, com ensaio feito a partir de tubo retangular. Certificado de conformidade emitido pela abnt ou outra certificadora acreditada pelo inmetro,comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma nbr 13966/2008. Comprovação de madeira utilizada (fsc / cerflor) em nome do fabricante do material a ser entregue.laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalhoou ergonômista, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, atestando que o produto ofertado está em conformidade, com a norma regulamentadora nr-




<b>030</b>	<p>17 e suas alíneas – ergonomia, (portaria/mtp nº 423, de 7 de outubro de 2021);</p> <p><b>MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO</b> Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (MédiumDensity Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesmapodendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 ½"x1/4 em aço fina frio medindo 450x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unidapor meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado. <b>Medidas aproximadas: 1000 mm x 600 mm x 740 mm.</b></p>  <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtosatendem os requisitos da nbr 8095/2015, com avaliação pela nbr 5841/2015, iso 4628-3/2015,nbr 8754/1985, astm d 714/2002, astm d 610/2008, astm d 1654/2008, com duração igual a1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtosatendem os requisitos da nbr 8096/1983, com duração igual a 600 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta nbr 10443/08, com no mínimo 80 micros, com ensaio feito a partir de tubo retangular. Certificado de conformidade emitido pela abnt ou outra certificadora acreditada pelo inmetro,comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma</p>	176	UN
------------	--	-----	----




	nbr 13966/2008. Comprovação de madeira utilizada (fsc / cerflor) em nome do fabricante do material a ser entregue. laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, atestando que o produto ofertado está em conformidade, com a norma regulamentadora nr-17 e suas alíneas – ergonomia, (portaria/mtp nº 423, de 7 de outubro de 2021);		
<b>031</b>	<p><b>MESA ANGULAR C/PÉ METÁLICO</b></p> <p>Tampo em formato angular, sendo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O pannel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1½"x1/4 em aço fina frio medindo 450x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. A coluna de canto em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e pannel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. <b>Medidas aproximadas: 1400 mm x 1.200 mm x 740 mm.</b></p>  <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL</p>	138	UN



	<p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8095/2015, com avaliação pela nbr 5841/2015, iso 4628-3/2015, nbr 8754/1985, astm d 714/2002, astm d 610/2008, astm d 1654/2008, com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8096/1983, com duração igual a 600 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta nbr 10443/08, com no mínimo 80 micros, com ensaio feito a partir de tubo retangular. Certificado de conformidade emitido pela abnt ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma nbr 13966/2008. Comprovação de madeira utilizada (fsc / cerflor) em nome do fabricante do material a ser entregue. laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, atestando que o produto ofertado está em conformidade, com a norma regulamentadora nr-17 e suas alíneas – ergonomia, (portaria/mtp nº 423, de 7 de outubro de 2021);</p>		
<b>032</b>	<p><b>MESA REUNIÃO CIRCULAR PÉ METÁLICO</b></p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Estrutura metálica é composta por base em tubo de aço carbono fina frio 30x50x1.2mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Estrutura inteira com 05 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base inferior em aço carbono fina frio 30x50x1.2mm SAE1008, sendo as extremidades com ponteiras em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com acabamento fosco. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio SAE1008, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 63,5 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto unido por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passar por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada ao tampo e toda estrutura é fixada ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><b>Medidas aproximadas: 1.000 mm x 1.000 mm x 740 mm.</b></p>  <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8095/2015, com avaliação pela nbr 5841/2015, iso 4628-3/2015, nbr 8754/1985, astm d 714/2002, astm d 610/2008, astm d 1654/2008, com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro,</p>	73	UN



	<p>atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8096/1983, com duração igual a 600 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta nbr 10443/08, com no mínimo 80 micros, com ensaio feito a partir de tubo retangular. Certificado de conformidade emitido pela abnt ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma nbr 13966/2008. Comprovação de madeira utilizada (fsc / cerflor) em nome do fabricante do material a ser entregue. laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho e ergonomista, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, atestando que o produto ofertado está em conformidade, com a norma regulamentadora nr-17 e suas alíneas – ergonomia, (portaria/mtp nº 423, de 7 de outubro de 2021);</p>		
<b>033</b>	<p><b>MESA REUNIÃO RETANGULAR/BOTE PÉ METÁLICO</b></p> <p>Tampo em formato bote confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1½"x1/4 em aço fina frio medindo 450x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><b>Medidas aproximadas: 2.000 mm x 1.100 mm x 740 mm.</b></p>  <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a</p>	91	UN




	<p>1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8095/2015, com avaliação pela nbr 5841/2015, iso 4628-3/2015, nbr 8754/1985, astm d 714/2002, astm d 610/2008, astm d 1654/2008, com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8096/1983, com duração igual a 600 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta nbr 10443/08, com no mínimo 80 micros, com ensaio feito a partir de tubo retangular. Certificado de conformidade emitido pela abnt ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma nbr 13966/2008. Comprovação de madeira utilizada (fsc / cerflor) em nome do fabricante do material a ser entregue. laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonômista, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, atestando que o produto ofertado está em conformidade, com a norma regulamentadora nr-17 e suas alíneas – ergonomia, (portaria/mtp nº 423, de 7 de outubro de 2021);</p>		
<b>034</b>	<p><b>ARMÁRIO BAIXO</b> Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 01 prateleira móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. <b>Medidas aproximadas: 800 mm x 500 mm x 740 mm.</b></p> <div data-bbox="606 1635 941 1948" data-label="Image"></div> <p data-bbox="893 2016 1276 2042">IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p>	225	UN



	<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8095/2015, com avaliação pela nbr 5841/2015, iso 4628-3/2015, nbr 8754/1985, astm d 714/2002, astm d 610/2008, astm d 1654/2008, com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8096/1983, com duração igual a 600 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta nbr 10443/08, com no mínimo 80 micros, com ensaio feito a partir de tubo retangular. Certificado de conformidade emitido pela abnt ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma nbr 13961/2010. comprovação de madeira utilizada (fsc / cerflor) em nome do fabricante do material a ser entregue. laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, atestando que o produto ofertado está em conformidade, com a norma regulamentadora nr-17 e suas alíneas – ergonomia, (portaria/mtp nº 423, de 7 de outubro de 2021);</p>		
<b>035</b>	<p><b>ARMÁRIO ALTO</b></p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resinas sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. <b>Medidas aproximadas: 800 mm x 500 mm x 1.600 mm</b></p>	189	UN





	 <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8095/2015, com avaliação pela nbr 5841/2015, iso 4628-3/2015, nbr 8754/1985, astm d 714/2002, astm d 610/2008, astm d 1654/2008, com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8096/1983, com duração igual a 600 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta nbr 10443/08, com no mínimo 80 micros, com ensaio feito a partir de tubo retangular. Certificado de conformidade emitido pela abnt ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma nbr 13961/2010. comprovação de madeira utilizada (fsc / cerflor) em nome do fabricante do material a ser entregue. laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, atestando que o produto ofertado está em conformidade, com a norma regulamentadora nr-17 e suas alíneas – ergonomia, (portaria/mtp nº 423, de 7 de outubro de 2021);</p>		
<b>036</b>	<b>GAVETEIRO SUSPENSO 2 GAVETAS</b> <p>Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 costa, 02 travessas superior e 01 travessa inferior) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por 2 frentes de gavetas sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por correia em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há</p>	109	UN



	<p>entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. O mesmo é fixado nas mesas através de parafusos para maior segurança. <b>Medidas aproximadas: 330 mm x 425 mm x 285 mm.</b></p>  <p style="text-align: center;">IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8095/2015, com avaliação pela nbr 5841/2015, iso 4628-3/2015, nbr 8754/1985, astm d 714/2002, astm d 610/2008, astm d 1654/2008, com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8096/1983, com duração igual a 600 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta nbr 10443/08, com no mínimo 80 micros, com ensaio feito a partir de tubo retangular. Laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, atestando que o produto ofertado está em conformidade, com a norma regulamentadora nr-17 e suas alíneas – ergonomia, (portaria/mtp nº 423, de 7 de outubro de 2021);</p>		
<b>037</b>	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE 04 GAVETAS</b></p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Medium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Medium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura 03 frentes rasa) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180º da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa)</p>	169	UN



	<p>todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana e carcaça em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço BTC 1004 e chapa para 4 fixadores sendo a mesma em chapa de aço BFF 1,90mm com acabamento zincado branco, o mesmo com capacidade de 40 Kg em cada um. <b>Medidas aproximadas: 360 mm x 500 mm x 640 mm.</b></p> <div data-bbox="635 831 879 1144" data-label="Image"></div> <p data-bbox="895 1200 1286 1227" style="text-align: right;">IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p data-bbox="276 1258 839 1285">APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL</p> <p data-bbox="276 1288 1286 1713">Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8095/2015, com avaliação pela nbr 5841/2015, iso 4628-3/2015, nbr 8754/1985, astm d 714/2002, astm d 610/2008, astm d 1654/2008, com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8096/1983, com duração igual a 600 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta nbr 10443/08, com no mínimo 80 micros, com ensaio feito a partir de tubo retangular. Laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, atestando que o produto ofertado está em conformidade, com a norma regulamentadora nr-17 e suas alíneas – ergonomia, (portaria/mtp nº 423, de 7 de outubro de 2021);</p>		
<b>038</b>	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE 04 GAVETAS COMPARTILHADAS</b></p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base, 01 prateleira fixa e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-</p>	165	UN



	<p>melt. Prateleira fixa central ao meio das duas gavetas para que acesso fique totalmente restrito ao usuário do compartilhamento. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com bordaPVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é compostopor: (02 frente com fechadura 02 frentes rasa) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peçasconfeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filmetermo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras demadeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletesem nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até10 Kg em cada gaveta. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consistenum perfil extrusado em termoplástico de altaresistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana e carcaçãem nylon 6 injetado com eixo e haste em aço BTC 1004 e chapa para 4 fixadores sendo a mesma em chapa de aço BFF 1,90mm com acabamento zincado branco, o mesmo comcapacidade de 40 Kg em cada um. <b>Medidas aproximadas: 360 mm x 500 mm x 640 mm.</b></p> <div data-bbox="638 1108 917 1489" data-label="Image"></div> <p>IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtosatendem os requisitos da nbr 8095/2015, com avaliação pela nbr 5841/2015, iso 4628-3/2015,nbr 8754/1985, astm d 714/2002, astm d 610/2008, astm d 1654/2008, com duração igual a1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro, atestando que os produtosatendem os requisitos da nbr 8096/1983, com duração igual a 600 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta nbr 10443/08, com no mínimo 80 micros, com ensaio feito a partir de tubo retangular. Laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, atestando que o produto ofertado está em conformidade, com a norma regulamentadora nr-17 e suas alíneas – ergonomia, (portaria/mtp nº 423, de 7 de outubro de 2021);</p>		
<b>039</b>	<b>BALCÃO DE ATENDIMENTO ANGULAR</b>	75	UN



Tampo superior e inferior em formato angular, sendo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painéis Frontais confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Os painéis frontais são encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Composto por três painéis frontais inferiores de medidas idênticas formando faixas que compõem o produto, os mesmos indo até o chão, em ambos os lados. Apoio superior para o atendimento de maneira que o interlocutor fique de pé e não tenha a visualização do usuário. A coluna de canto em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada de todos os óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicados nos painéis laterais e coluna de canto, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. **Medidas aproximadas: 1400 mm x 1.400 mm x 1.100 mm.**




IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

**APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL**

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8095/2015, com avaliação pela NBR 5841/2015, ISO 4628-3/2015, NBR 8754/1985, ASTM D 714/2002, ASTM D 610/2008, ASTM D 1654/2008, com duração igual a 1200 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8096/1983, com duração igual a 600 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta



	aplicada espessura e camada de tinta nbr 10443/08, com no mínimo 80 micros, com ensaio feito a partir de tubo retangular. Comprovação de madeira utilizada (fsc / cerflor) em nome do fabricante do material a ser entregue. Laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, atestando que o produto ofertado está em conformidade, com a norma regulamentadora nr- 17 e suas alíneas – ergonomia, (portaria/mtp nº 423, de 7 de outubro de 2021);		
<b>040</b>	<b>CONJUNTO COLETIVO INFANTIL COMPOSTO POR UMA MESA E SETECADEIRAS</b> Mesa coletiva: Quatro pés em tubo de aço 1 ¾ (parede 1,20 mm), soldados em chapa de aço medidas 100x50x3 mm. Fechamento dos pés com ponteiras em resina plástica PP estilo botinha, fixadas a estrutura através de encaixe com dimensões 1 ¾ de diâmetro e 48 mm de altura. Soldagem pelo sistema MIG em todo o perímetro. Partes metálicas, com tratamento anticorrosivo e acabamento com tinta epóxi-pó, híbrida e eletrostática. Tampo (1640x600mm) em MDF 18 mm revestido com laminado melamínico (cores: vermelho, amarelo ouro, verde, azul marinho), acabamento da borda em PVC. No tampo são embutidas 16 buchas americanas 1/4x13 para inserção dos parafusos 1/4x1/2 fenda para fixação do tampo à estrutura. Altura 465 mm. Cadeira Infantil: Estrutura confeccionada com quatro pés individuais em tubo de aço industrial secção redonda de 1 ½ (parede 1,50 mm), curvado em forma de "U" invertido, do lado externo ao assento para proporcionar o empilhamento da cadeira. Travessas em tubo de aço industrial de ¾ (parede 1,06 mm). Fechamento dos pés com ponteiras em resina plástica PP, estilo botinha fixadas a estrutura através de encaixe com dimensões 1½ de diâmetro e 50 mm de altura. Soldagem pelo processo MIG. Pintura em epóxi-pó. Assento/encosto em forma de concha única, confeccionada em resina plástica PP nas medidas 290x300x300 mm (AxLxP) contendo na parte traseira a identificação do fabricante. Contém no encosto da concha, dois orifícios, sendo o superior denominado como pega-mão em forma oval nas medidas 80x25 mm e o inferior para ventilação, na base, com as medidas 125x55 mm. Na parte inferior do assento dotado por 4 torres injetadas no mesmomaterial que serve para a fixação à estrutura tubular por parafusos 5x25 mitoplastic. Altura do assento ao chão 270 mm e altura do encosto ao chão 300 mm.  <b>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL</b> Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Assoc. Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro, Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088/2023 e ABNT NBR 8095/2015 (material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina e a atmosfera úmida saturada no mínimo 3504 horas, que contenha união soldada em tubo de aço industrial) avaliada conforme NBR 5841/2015 e NBR ISO 4628:2022, grau de empolamento d0 / t0 e grau de enferrujamento Ri 0 e o Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário, em atendimento ao Decreto nº 7.746/2012, Art. 7º, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações.	16	UN
	 IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA		
<b>041</b>	<b>CONJUNTO COLETIVO INFANTIL COMPOSTO POR UMA MESA E SEIS CADEIRAS</b> Mesa coletiva: Quatro pés em tubo de aço 1 ¾ (parede 1,20 mm), soldados em chapa de aço medidas 100x50x3 mm. Fechamento dos pés com ponteiras em resina plástica PP estilo botinha,	8	UN




<p>fixadas a estrutura através de encaixe com dimensões 1 3/4 de diâmetro e 48 mm de altura. Soldagem pelo sistema MIG em todo o perímetro. Partes metálicas, com tratamento anticorrosivo e acabamento com tinta epóxi-pó, híbrida e eletrostática. Tampo (1200 mm diâmetro) com recortes em formato de flor, em MDF 18 mm revestido com laminado melamínico (cores: vermelho, amarelo ouro, verde ou azul marinho), acabamento da borda em PVC. No tampo são embutidas 16 buchas americanas 1/4x13 para inserção dos parafusos 1/4x1/2 fenda para fixação do tampo à estrutura. Altura 465 mm. Cadeira Infantil: Estrutura confeccionada com quatro pés individuais em tubo de aço industrial seção redonda de 1 1/2 (parede 1,50 mm), curvado em forma de "U" invertido, do lado externo ao assento para proporcionar o empilhamento da cadeira. Travessas em tubo de aço industrial de 3/4 (parede 1,06 mm). Fechamento dos pés com ponteiros em resina plástica PP, estilo botinha fixadas a estrutura através de encaixe com dimensões 1 1/2 de diâmetro e 50 mm de altura. Soldagem pelo processo MIG. Pintura em epóxi-pó. Assento/encosto em forma de concha única, confeccionada em resina plástica PP nas medidas 290x300x300 mm (AxLxP) contendo na parte traseira a identificação do fabricante. Contém no encosto da concha, dois orifícios, sendo o superior denominado como pega-mão em forma oval nas medidas 80x25 mm e o inferior para ventilação, na base, com as medidas 125x55mm. Na parte inferior do assento dotado por 4 torres injetadas no mesmo material que serve para a fixação à estrutura tubular por parafusos 5x25 mm. Altura do assento ao chão 270 mm e altura do encosto ao chão 300 mm.</p> <p><b>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL</b></p> <p>Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Assoc. Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro, Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088/2023 e ABNT NBR 8095/2015 (material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina e a atmosfera úmida saturada no mínimo 3504 horas, que contenha união soldada em tubo de aço industrial) avaliada conforme NBR 5841/2015 e NBR ISO 4628:2022, grau de empolamento d0 / t0 e grau de enferrujamento Ri 0 e o Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário, em atendimento ao Decreto nº 7.746/2012, Art. 7º, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações.</p> 	
---	--

IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

### 3. FUNDAMENTAÇÃO DA CONTRATAÇÃO

Presente licitação de Pregão Eletrônico para Registro de Preços é baseada no Plano de Contratações Anual, no Estudo Técnico Preliminar, na Lei nº 14.133 e nas demandas dos municípios,

### 4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

Os Mobiliário Escolar e de Escritório têm natureza comuns, tendo em vista que seus padrões de qualidade podem ser objetivamente definidos pelo edital, por meio de especificações usuais de mercado, nos termos do art. 6º, inciso XIII, da Lei Federal nº 14.133/2021.



O referido objeto tem suas características individuais definidas no item 4 das estimativas das quantidades, estando elencados por item de necessidade.

O futuro fornecimento do objeto se dará de forma parcelada, respeitando os quantitativos individuais de cada município e limitados a legislação.

Para fornecimento pretendido os eventuais interessados deverão comprovar que atuam em ramo de atividade compatível com o objeto da licitação, bem como apresentar os documentos a título habilitação, nos termos do art. 62, da Lei nº 14.133/2021.

O pagamento será efetuado contra empenho, após o recebimento e aceite do objeto, e mediante apresentação da Nota Fiscal/Fatura, correndo a despesa em dotação orçamentária do Município consorciado.

A nota fiscal/fatura emitida pelo fornecedor deverá conter, em local de fácil visualização, a indicação do número do processo, número do pregão eletrônico e da ordem de fornecimento, a fim de se acelerar o trâmite de recebimento do material e posterior liberação do documento fiscal para pagamento.

A nota fiscal/fatura deverá, obrigatoriamente, ser entregue junto com o seu objeto. É vedada a emissão de Nota Fiscal em favor do Consórcio, exceto quando este for solicitante.

O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias contados da data da entrega e aceite do objeto. Ocorrendo atraso no pagamento, os valores serão corrigidos monetariamente pelo índice IGPM/FGV do período, ou outro índice que vier a substituí-lo, e a Administração compensará a contratada com juros de 0,5% ao mês, pro-rata.

A Ata de Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado até a vigência máxima de 24 (vinte e quatro) meses. O licitante vencedor será convocado para assinar a Ata de Registro de Preços ou o termo de contrato ou para aceitar ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo de 03 (três) dias úteis, sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

O prazo de convocação poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, mediante solicitação da parte, durante seu transcurso, devidamente justificada, e desde que o motivo apresentado seja aceito pelo Cirau ou pela Administração.

Será facultado ao Cirau ou à Administração, quando o convocado não assinar a Ata de Registro de Preços ou o termo de contrato ou não aceitar ou não retirar o instrumento equivalente no prazo e nas condições estabelecidas neste Edital, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para a celebração do contrato nas condições propostas pelo licitante vencedor.

Decorrido o prazo de validade da proposta, sem convocação para a contratação, ficarão os licitantes liberados dos compromissos assumidos.

Na hipótese de nenhum dos licitantes aceitar a contratação, a Administração, observados o valor estimado e sua eventual atualização nos termos do edital, poderá: convocar os licitantes remanescentes para negociação, na ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; adjudicar e celebrar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes remanescentes, atendida a ordem classificatória, quando frustrada a negociação de melhor condição.

A recusa injustificada do adjudicatário em assinar a Ata de Registro de Preços ou o termo de contrato ou em aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pelo Cirau ou pela Administração caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e o sujeitará às penalidades legalmente estabelecidas, previstas neste edital, e à imediata perda da garantia de proposta em favor do órgão licitante.

O licitante ou o contratado será responsabilizado administrativamente pelas infrações previstas na Lei nº 14.133 e art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

Serão aplicadas ao responsável pelas infrações administrativas as sanções previstas na Lei nº 14.133.





A presente licitação na modalidade Pregão Eletrônico tem por finalidade o Registro de Preços, nos termos dos artigos 6º, inciso XLI, 17, § 2º, e 34, todos da Lei Federal nº 14.133/2021.

## **5. DA ENTREGA, MONTAGEM E GARANTIAS**

A entrega está condicionada à necessidade de cada município consorciado com emissão da autorização expedida diretamente pelo Departamento de Compras de cada município que aderir a Ata, dentro do prazo da Ata de Registro de Preços e conforme necessidade de cada município, devendo ser realizada em prazo não superior a 30 (trinta) dias do recebimento da Ordem de Fornecimento.

Será responsabilidade do fornecedor a promoção da entrega dos materiais, nos prazos ajustados, em cada uma das escolas da rede municipal de educação de cada Município consorciado ou aderente.

Na data de entrega, o fornecedor deverá disponibilizar profissionais suficientes para a entrega dos materiais, de acordo com cronograma fornecido pela secretaria de educação, sob a supervisão de servidores que auxiliarão na entrega.

Os materiais deverão ser acondicionados em caixas de papelão ondulado, semi-kraft resistente, gramatura de 375 gramas, conforme norma NBR 11950/6736 E 6737 – com a descrição dos produtos impressa em cada material, ciclo de educação correspondente estampada em letra na cor preta em cada caixa, em tamanho apropriado. As embalagens devem proteger os materiais contra umidade, vazamentos, evaporação ou contaminação na armazenagem, de modo que não amassem e danifiquem no transporte e empilhamento.

A montagem, para os itens que se aplicar, será de responsabilidade da empresa vencedora, a qual deverá disponibilizar profissional habilitado para a execução da mesma.

A garantia será de no mínimo de 12 (doze) meses, contados a partir da data de aceite do objeto pelo município.

## **6. DO PAGAMENTO**

O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias após entrega e aceite do objeto ao município. O pagamento será efetuado mediante transferência entre contas ou via boleto.

Em se tratando de Recurso Federal (Convênios/Contratos) o pagamento ocorrerá após a autorização pelo respectivo Ministério ou pela Instituição Financeira pertinente.

Não será efetuado qualquer pagamento ao Adjudicatário enquanto houver pendência de liquidação da obrigação financeira em virtude de penalidade ou inadimplência.

## **7. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

O dispêndio financeiro decorrente da contratação ora pretendida decorrerá da dotação orçamentária de cada município que aderir a ata ou específicos de CONVÊNIOS/CONTRATOS oriundos de RECURSOS FEDERAIS OU ESTADUAIS.

## **8. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO**

Processo licitatório na modalidade Pregão para Registro de Preços na forma Eletrônica com orçamento sigiloso.

O orçamento (valor de referência) para o certame será **sigiloso** ao passo da publicação deste instrumento convocatório, sendo divulgado pelo Pregoeiro apenas quando da eventual negociação de preços com os fornecedores, caso estes apresentem propostas sensivelmente superiores ao valor estimado para os produtos.

A não divulgação do orçamento tem por objetivo evitar que as propostas/lances gravitem em torno do orçamento fixado pela administração. Essa medida se revela particularmente eficaz em procedimentos com lances (como é o caso do Pregão Eletrônico), pois, sem as balizas do orçamento da Administração, o competidor deve, já nessa etapa, oferecer um preço realmente competitivo e dentro do limite de sua capacidade de executar



a avença com uma lucratividade adequada. Caso assim não proceda, esse competidor corre o risco de ser desclassificado sem a possibilidade de apresentar outra proposta mais competitiva, de acordo com os critérios que regem a apresentação de lances. Amplia-se, assim, a competitividade do certame e propicia-se a obtenção de melhores propostas para a Administração.

Não se ignora que determinados agentes do mercado participam de licitações e elaboram suas propostas sem analisar sua capacidade de honrá-la. Esses agentes, seja por não disporem de meios para tanto, seja por não estarem dispostos a arcar com as despesas daí decorrentes, simplesmente se baseiam no orçamento efetuado pela administração. Esse procedimento, contudo, é temerário porque as propostas podem não refletir a realidade econômica do licitante, redundando em dificuldades posteriores na execução contratual. Desta feita, a não divulgação do orçamento obriga os licitantes a efetivamente analisarem sua estrutura de custos para daí elaborarem suas propostas, gerando a expectativa de apresentação de propostas mais realistas economicamente.

Em relação a eventual violação do princípio da publicidade, explicitado no art. 37, *caput*, da Constituição Federal, deve ser lembrado o entendimento de que nenhum princípio constitucional é absoluto, de forma que se deve buscar harmonizá-los na hipótese de eventual antagonismo entre dois princípios – no caso o da publicidade em contraposição aos da eficiência e/ou da economicidade.

Nesse contexto de ponderação de princípios, entende-se estar justificada a ausência temporária da divulgação do orçamento, pois amparada no princípio da busca da melhor proposta pela Administração. Logo, as principais razões do princípio da publicidade estarão atendidas, pois será garantida a transparência do procedimento licitatório com a divulgação do orçamento ao final do certame, ou, se for o caso, durante a fase de negociação promovida pelo Pregoeiro.

Entretanto, vislumbra-se que tal valor é compatível com o praticado pelo mercado correspondente, observando-se o disposto na Resolução CONTINT nº 01/2023, que "Dispõe sobre o procedimento administrativo para a realização de pesquisa de preços para a aquisição de bens e contratação de serviços em geral, no âmbito do Consórcio Público Intermunicipal da Região do Alto Uruguai, para os procedimentos licitatórios e de contratação direta nos moldes da lei 14.133/21".

Para embasar o processo e verificar se o valor está dentro da realidade de mercado o CIRAU procedeu em pesquisa de mercado através de 03 fornecedores do ramo, onde verificou que o valor ofertado guarda razoabilidade para esta contratação.

**ANEXO II - MODELO DE PROPOSTA COMERCIAL****NOME DA EMPRESA:****CNPJ: ENDEREÇO:****TELEFONE:****VALIDADE DA PROPOSTA:**

A presente licitação tem por finalidade o REGISTRO DE PREÇOS para futura aquisição de pneus câmaras de ar e protetores de aro para os municípios consorciados ao CIRAU, que obedecerá ao contido no termo de referência.

<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÃO DO OBJETO</b>	<b>UNIDADE DE MEDIDA</b>	<b>QUANTIDADE</b>	<b>MARCA MODELO</b>	<b>VALOR UNITÁRIO</b>	<b>VALOR TOTAL</b>
01						
...						

Local/data

Empresa

**ANEXO III – MINUTA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS****ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 001/2024  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 001/2024**

Aos \_\_\_\_ do mês de \_\_\_\_ do ano de dois mil e vinte e quatro, nas dependências do CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DA REGIÃO DO ALTO URUGUAI - CIRAU, sito à Rua Marechal Floriano, 184, Centro, Cidade de Erechim, RS, CEP 99700-236, nos termos do art. 82, da Lei nº 14.133/2021, de 1º de abril de 2021, neste ato representado por seu Presidente Sr. Carlos Alberto Bordin, portador da Carteira de Identidade nº 8035078073 e CPF nº 452.723.870-15, denominado de ÓRGÃO GERENCIADOR (OG), tendo como partícipes o CIRAU – Consórcio Intermunicipal da Região do Alto Uruguai, compreendendo os Municípios de ARATIBA, ÁUREA, BARRA DO RIO AZUL, BARÃO DE COTEGIPE, BENJAMIN CONSTANT DO SUL, BOA VISTA DAS MISSÕES, CAMPINAS DO SUL, CARLOS GOMES, CENTENÁRIO, CHARRUA, COXILHA, CRUZALTENSE, ENTRE RIOS DO SUL, EREBANGO, ERECHIM, ERVAL GRANDE, ESTAÇÃO, FAXINALZINHO, FLORIANO PEIXOTO, GAURAMA, GETÚLIO VARGAS, GRAMADO DOS LOUREIROS, IPIRANGA DO SUL, ITATIBA DO SUL, JABOTICABA, JACUTINGA, MARCELINO RAMOS, MARIANO MORO, NÃO-ME-TOQUE, PAULO BENTO, PONTE PRETA, QUATRO IRMÃOS, SÃO VALENTIM, SEVERIANO DE ALMEIDA, SERTÃO, TAQUARUÇU DO SUL, TRÊS ARROIOS, VIADUTOS e ou ainda a outros entes que venham a se associar ou solicitar a adesão no período de vigência do presente certame, e as empresas abaixo qualificadas, doravante denominadas DETENTORAS DE ATA em face a classificação das propostas apresentadas no processo de contratação através do **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 001/2024**, para REGISTRO DE PREÇOS, que selecionou a proposta mais vantajosa, homologada em \_\_\_\_\_, resolve REGISTRAR OS PREÇOS das empresas participantes da licitação, com critério de julgamento menor preço por item, observadas as cláusulas estabelecidas no edital que regeu o certame, e que tiveram itens vencedores, conforme a seguir:

EMPRESA	CNPJ	ENDEREÇO	REPRESENTANTE	CPF	ITENS VENCEDORES

**1. OBJETO**

1.1. A presente Ata de Registro de Preços tem por finalidade registrar os preços para **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE ESCRITÓRIO** do processo de contratação indicado no preâmbulo, passando a fazer parte integrante dessa Ata.

**2. VALIDADE**

2.1. O prazo de validade da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, a partir da data de sua assinatura, podendo ser prorrogada por igual período desde que comprovado o preço vantajoso, conforme art. 84 da Lei nº 14.133/2021.

**3. CONTRATO**

3.1. Para a contratação dos itens registrados nessa Ata, poderá ser dispensada a celebração de contrato com o licitante registrado, se preenchidos os requisitos do art. 95, incisos I e II, e § 1º, da Lei Federal nº 14.133/2021.

**4. PREÇOS**

4.1. Os preços ofertados pelas empresas na licitação serão devidamente registrados, conforme demonstrativo abaixo:

ITEM 1	LICITANTE	VALOR
1ª colocada	(nome da empresa)	R\$
2ª colocada	...	R\$
3ª colocada	...	R\$
ITEM 2	LICITANTE	VALOR
1ª colocada	(nome da empresa)	R\$
2ª colocada	...	R\$
3ª colocada	...	R\$
ITEM 3	LICITANTE	VALOR
...	...	...

4.2. Serão incluídos na presente ata, os licitantes que aceitarem cotar o objeto em preço igual ao do licitante vencedor na sequência de classificação da licitação, e posteriormente os licitantes que mantiverem a sua proposta original, conforme art. 82, § 5º, VI da Lei Federal nº 14.133/2021.



4.3. No caso de ser registrado mais de um licitante com o mesmo valor, em preço igual ao do licitante vencedor, ficará assegurada a preferência de contratação de acordo com a ordem de classificação, conforme dispõe o art. 82, VII da Lei Federal nº 14.133/2021.

4.4. Na hipótese da alínea c do item 6.5, se devidamente comprovado e deferido o reequilíbrio econômico-financeiro do preço registrado, o fornecedor será reclassificado na ata, conforme o preço reequilibrado.

## **5. CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO**

5.1. As solicitações de fornecimento à licitante 1ª colocada será feita pelo próprio Órgão Participante (OP), por escrito, mediante ordem de compra, preenchida em modelo próprio, datada e assinada pela autoridade competente, com cópia obrigatória ao Órgão Gerenciador (OG).

5.2. As ordens de compra poderão ser encaminhadas por meio eletrônico ou por outra forma admitida pelo Município.

5.3. As entregas deverão ser efetuadas nos endereços determinados pelo OP, em até 10 (dez) dias úteis, em horário de expediente do OP.

5.4. Dentro do prazo de vigência da ata, a empresa 1ª colocada está obrigada ao fornecimento do(s) produto(s), desde que obedecidas às condições da ordem de compra e cláusulas do processo de contratação, que precedeu a formalização dessa Ata.

5.5. Os itens entregues em desacordo com as especificações do edital ou do termo de referência, no caso de contratação direta, ou ainda em desacordo ao contrato, caso celebrado, deverão ser rejeitados pela Administração, em observância ao art. 140, § 1º, da Lei nº 14.133/2021, e retirados nos seguintes prazos:

a) imediatamente, se a rejeição ocorrer no ato da entrega; e

b) em até 15(quinze) dias após a contratada ter sido devidamente notificada, caso a constatação de irregularidade seja posterior à entrega.

5.6. A recusa da contratada em atender à substituição do item levará à instauração de processo administrativo especial para eventual aplicação das sanções previstas pela inexecução.

## **6. CANCELAMENTO DO REGISTRO DE LICITANTE E DO PREÇO REGISTRADO**

6.1. O licitante que teve seu preço registrado poderá ter seu **registro cancelado** da presente Ata, **com consequente aplicação das penalidades** previstas no edital, no termo de referência, se no caso de contratação direta, ou no contrato, assegurado o contraditório e a ampla defesa, nas seguintes hipóteses:

a) quando o fornecedor descumprir as condições da ata de registro de preços sem motivo justificado;

b) quando o fornecedor não retirar a nota de empenho, ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa razoável;

c) quando o fornecedor não aceitar manter seu preço registrado, na hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado; ou

d) quando o fornecedor sofrer a sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei Federal nº 14.133/2021.

6.2. O licitante que teve seu preço registrado poderá ter seu **registro cancelado** da presente Ata, **sem aplicação das penalidades** previstas no edital, no termo de referência, se no caso de contratação direta, ou no contrato, assegurado o contraditório e a ampla defesa, nas seguintes hipóteses:

a) quando o fornecedor solicitar o cancelamento por escrito, por estar impossibilitado de cumprir as exigências desta Ata por fato superveniente à licitação, alheio à sua vontade, decorrente de caso fortuito ou força maior, desde que o pedido de cancelamento seja devidamente comprovado com a respectiva documentação da situação alegada;

b) falecimento do registrado.

6.3. O cancelamento do registro nas hipóteses previstas no item 6.1 será formalizado por despacho da Administração, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.

6.4. Na hipótese de cancelamento do registro de fornecedor, a Administração poderá convocar os demais licitantes registrados em ata, em ordem de classificação.

6.5. O licitante que teve seu preço registrado poderá ter o **cancelamento dos preços** registrados da presente Ata, **sem a consequente aplicação das penalidades** previstas no edital, no termo de referência, se no caso de contratação direta, ou no contrato, assegurado o contraditório e a ampla defesa, nas seguintes hipóteses:

a) quando por razão de interesse público;

b) quando a pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior;

c) quando o preço registrado se tornar superior ao preço praticado no mercado, por motivo superveniente, a Administração convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado e não houver êxito nas negociações.

6.6. No caso de se tornar desconhecido o endereço do fornecedor, as comunicações necessárias serão feitas por publicação no diário oficial, considerando-se, assim, para todos os efeitos, cancelado, o licitante, da ata de registro de preços.

## **7. PENALIDADES**



7.1. Os itens que vierem a ser contratados deverão ser entregues/executados conforme o prazo estabelecido no edital ou termo de referência, no caso de contratação direta, a contar da data da assinatura da Ordem de Compra, sob pena de:

- a) multa de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso, limitado este a 30 (trinta) dias, após o qual será considerado inexecução contratual;
- b) multa de 8% (oito por cento) no caso de inexecução parcial do contrato, cumulada com a pena de suspensão do direito de licitar e o impedimento de contratar com a Administração pelo prazo de 01 (um ano);
- c) multa de 10% (dez por cento) no caso de inexecução total do contrato, cumulada com a pena de suspensão do direito de licitar e o impedimento de contratar com a Administração pelo prazo de 02 (dois anos).

7.2. As multas serão calculadas sobre o valor total do contrato, se houver. Caso não formalizado, serão calculadas sobre o valor da nota de empenho.

## **8. FISCALIZAÇÃO**

8.1. Cabe ao Órgão Participante (OP) proceder à fiscalização rotineira dos itens recebido, quanto à quantidade, qualidade, compatibilidade com as características ofertadas na proposta e demais especificações que se fizerem necessárias, conforme previsto no art. 117, da Lei Federal nº 14.133/2021.

8.2. Os fiscais estão investidos no dever de recusar, em parte ou totalmente, o material ou serviço que não satisfaça as especificações estabelecidas ou que seja entregue/executado fora dos dias e horários preestabelecidos, conforme dispõe o art. 140, § 1º da Lei Federal nº 14.133/2021.

8.3. O Órgão Gerenciador (OG) promoverá ampla pesquisa no mercado em periodicidade não superior a 12 meses, de forma a comprovar que os preços registrados permanecem compatíveis com os nele praticados, condição indispensável para a solicitação da aquisição, em observância ao previsto no art. 82, § 5º, IV da Lei nº 14.133/2021.

## **9. CASOS FORTUITOS OU DE FORÇA MAIOR**

9.1. Serão considerados casos fortuitos ou de força maior, para efeito de cancelamento da Ata de Registro de Preços ou de não aplicação de sanções, os inadimplementos decorrentes das situações a seguir:

- a) greve geral;
- b) calamidade pública;
- c) interrupção dos meios de transporte;
- d) condições meteorológicas excepcionalmente prejudiciais; e
- e) outros casos que se enquadrem no parágrafo único do art. 393, do Código Civil Brasileiro (Lei nº 10.406/2002).

9.2. Os casos acima enumerados devem ser satisfatoriamente justificados pelo fornecedor.

9.3. Sempre que ocorrerem as situações elencadas, o fato deverá ser comunicado ao OP, em até 24 horas após a ocorrência. Caso não seja cumprido este prazo, o início da ocorrência será considerado como tendo sido 24 horas antes da data de solicitação de enquadramento da ocorrência como caso fortuito ou de força maior.

## **10. REEQUILÍBRIO ECONÔMICO-FINANCEIRO**

10.1. Os fornecedores registrados deverão encaminhar ao CIRAU todos os pedidos de alteração de valores e reequilíbrios econômico-financeiro durante a vigência da presente Ata de Registro de Preços.

10.2. O valor relativo ao objeto do presente contrato poderá sofrer reequilíbrio desde que comprovada a majoração dos itens constantes da Ata.

10.3. Da mesma forma, em caso de haver comprovação de redução do valor dos itens licitados, mediante pesquisa de preços, os valores serão ajustados conforme apurado.

10.4. Diante da ocorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis que venham a inviabilizar a execução do contrato nos termos inicialmente pactuados, será possível a alteração dos valores pactuados visando o restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro, mediante comprovação e respeitando a repartição objetiva de risco estabelecida.

10.5. Em sendo solicitado o reequilíbrio econômico-financeiro, o CIRAU responderá ao pedido dentro do prazo máximo de 15 (quinze) dias contados da data do fornecimento da documentação que o instruiu, alterando ou não os valores constantes da presente Ata de Registro de Preços, após a análise do pedido.

## **11. FORO**

11.1. Para a resolução de possíveis divergências entre as partes, oriundas da presente Ata, fica eleito o Foro da Comarca de Erechim, RS.

## **12. CÓPIAS**

12.1. Da presente Ata são extraídas as seguintes cópias:

- a) uma para o OG;
- b) uma para a empresa registrada;
- c) uma para publicação no PNCP; e



d) uma para o OP.

E, por assim acordarem, declaram as partes aceitarem todas as disposições estabelecidas na presente Ata que, lida e achada conforme, vai assinada pelo Órgão Gerenciador (OG) e representante legal da(s) EMPRESA(S) REGISTRADA(S).

Erechim, em \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 20\_\_.

\_\_\_\_\_  
Órgão Gerenciador

\_\_\_\_\_  
Representantes das Empresas

**ANEXO IV – MINUTA ATA DE CONTRATO ADMINISTRATIVO DE FORNECIMENTO****CONTRATO ADMINISTRATIVO Nº \_\_\_\_/\_\_\_\_**

Aos \_\_\_\_ dias do mês de \_\_\_\_\_ do ano de \_\_\_\_\_, de um lado o Município de \_\_\_\_\_, pessoa jurídica de direito público, inscrito no CNPJ sob o nº \_\_\_\_\_, com sede na Rua/Av. \_\_\_\_\_, nº \_\_\_\_, bairro \_\_\_\_\_, cidade de \_\_\_\_\_, Estado do \_\_\_\_\_, neste ato representado pelo Prefeito Municipal, Sr. (Sra.) \_\_\_\_\_, brasileiro(a), maior, residente e domiciliado(a) na Rua/Av. \_\_\_\_\_, nº \_\_\_\_, Município de \_\_\_\_\_, Estado do \_\_\_\_\_, portador(a) do CPF nº \_\_\_\_\_ e Carteira de Identidade nº \_\_\_\_\_, doravante denominado simplesmente de CONTRATANTE e, de outro lado, a empresa \_\_\_\_\_, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ sob nº \_\_\_\_\_, com sede na Rua/Av. \_\_\_\_\_, nº \_\_\_\_, bairro \_\_\_\_\_, cidade de \_\_\_\_\_, Estado do \_\_\_\_\_, neste ato representado pelo seu diretor, Sr. (Sra.) \_\_\_\_\_, brasileiro(a), maior, residente e domiciliado(a) na Rua/Av. \_\_\_\_\_, nº \_\_\_\_, Município de \_\_\_\_\_, Estado do \_\_\_\_\_, portador(a) do CPF nº \_\_\_\_\_ e Carteira de Identidade nº \_\_\_\_\_, doravante denominada simplesmente CONTRATADA, celebram entre si o presente Contrato que será regido pelas cláusulas e condições que seguem.

**CLÁUSULA PRIMEIRA – DA FUNDAMENTAÇÃO**

O presente instrumento é fundamentado no procedimento realizado Pelo Consórcio Público Intermunicipal da Região do Alto Uruguai – Cirau, através do edital de licitação nº \_\_\_\_/\_\_\_\_, Ata de Registro de Preços nº \_\_\_\_/\_\_\_\_ e na proposta vencedora, conforme termo de homologação datado de \_\_\_\_\_, e se regerá pelas cláusulas aqui previstas, bem como pelas normas da Lei Federal nº 14.133/2021 (inclusive nos casos omissos), suas alterações posteriores e demais dispositivos legais aplicáveis.

**CLÁUSULA SEGUNDA – DO OBJETO**

O presente contrato tem por objeto o fornecimento de \_\_\_\_\_, pela CONTRATADA, conforme Ata de Registro de Preços.

**CLÁUSULA TERCEIRA - DO PRAZO, FORMA E LOCAL DO FORNECIMENTO**

3.1. O prazo para o fornecimento do objeto é de \_\_\_\_\_ dias a contar da assinatura do presente contrato.

3.2. O objeto deverá ser entregue de acordo com previsto no edital e na proposta vencedora da licitação, na \_\_\_\_\_.

3.3. Aplicam-se ao presente contrato os seguintes prazos:

I - A CONTRATADA deverá realizar o fornecimento do objeto do presente contrato no prazo máximo de \_\_\_\_ (\_\_\_\_) dias contados a partir do recebimento da Ordem de Fornecimento/Nota de Empenho, emitida pela CONTRATANTE;

II - O prazo de vigência do contrato será de \_\_\_\_\_ meses, tendo como prazo inicial dia \_\_\_\_/\_\_\_\_/20\_\_\_\_ e prazo final dia \_\_\_\_/\_\_\_\_/20\_\_\_\_.

Parágrafo único. O presente contrato poderá ser prorrogado sucessivamente, respeitada a vigência máxima decenal, mediante demonstração de que as condições e os preços permanecem vantajosos para a CONTRATANTE, sendo permitidas eventuais negociações entre as partes.

**CLÁUSULA QUARTA– DO PREÇO**

O preço a ser pago pelo fornecimento do objeto do presente contrato é de R\$ \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_ reais), conforme a proposta vencedora da licitação, ofertada pela CONTRATADA.

**CLÁUSULA QUINTA – DO PAGAMENTO**

O pagamento será efetuado mediante a entrega do objeto, a apresentação de nota fiscal e aprovação da fiscalização da CONTRATANTE.

Parágrafo único. O pagamento correrá em até \_\_\_\_ (\_\_\_\_) dias a contar da apresentação da nota fiscal. Se o término desse prazo coincidir com dia não útil, considerar-se-á como vencimento o primeiro dia útil imediatamente posterior.

**CLÁUSULA SEXTA – DO RECURSO FINANCEIRO**

As despesas do presente contrato correrão à conta da seguinte dotação orçamentária: \_\_\_\_\_.

**CLÁUSULA SÉTIMA – DA ATUALIZAÇÃO MONETÁRIA**

Ocorrendo atraso no pagamento, os valores serão atualizados monetariamente pelo índice \_\_\_\_\_ do período, ou outro índice que vier a substituí-lo, e a CONTRATANTE compensará a CONTRATADA com juros de 0,5% ao mês calculados pró-rata dia, até o efetivo pagamento.



**CLÁUSULA OITAVA – DO REEQUILÍBRIO**

O valor relativo ao objeto do presente contrato poderá sofrer reequilíbrio desde que comprovada a majoração dos itens constantes da Ata.

Da mesma forma, em caso de haver comprovação de redução do valor dos itens licitados, mediante pesquisa de preços, os valores serão ajustados conforme apurado.

**CLÁUSULA NONA – DO REEQUILÍBRIO ECONÔMICO-FINANCEIRO**

Diante da ocorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis que venham a inviabilizar a execução do contrato nos termos inicialmente pactuados, será possível a alteração dos valores pactuados visando o restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro, mediante comprovação e respeitando a repartição objetiva de risco estabelecida.

Parágrafo único. Em sendo solicitado o reequilíbrio econômico-financeiro, a CONTRATANTE responderá ao pedido dentro do prazo máximo de 15 (quinze) dias contados da data do fornecimento da documentação que o instruiu.

**CLÁUSULA DÉCIMA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

São obrigações da CONTRATANTE:

- I - Efetuar o devido pagamento à CONTRATADA, nos termos do presente instrumento;
- II - Dar à CONTRATADA as condições necessárias à regular execução do contrato;
- III - Determinar as providências necessárias quando o fornecimento do objeto não observar a forma estipulada no edital e no presente contrato, sem prejuízo da aplicação das sanções cabíveis, quando for o caso;
- IV - Designar servidor pertencente ao quadro da CONTRATANTE, para ser responsável pelo acompanhamento e fiscalização da execução do objeto do presente contrato;
- V - Cumprir todas as demais cláusulas do presente contrato.

**CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

São obrigações da CONTRATADA:

- I - Fornecer o objeto de acordo com as especificações, quantidade e prazos do edital e do presente contrato, bem como nos termos da sua proposta;
- II - Responsabilizar-se por todos os ônus e tributos, emolumentos, honorários ou despesas incidentes sobre o objeto contratados, bem como por cumprir todas as obrigações trabalhistas, previdenciárias e acidentárias relativas aos funcionários que empregar para a execução do objeto, inclusive as decorrentes de convenções, acordos ou dissídios coletivos;
- III - Manter durante a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, apresentando, mensalmente, cópia das guias de recolhimento das contribuições para o FGTS e o INSS relativas aos empregados alocados para a execução do contrato, bem como da certidão negativa de débitos trabalhistas (CNDT);
- IV – Cumprir as exigências de reserva de cargos prevista em lei, bem como em outras normas específicas, para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social e para aprendiz;
- V - Zelar pelo cumprimento, por parte de seus empregados, das normas do Ministério do Trabalho, cabendo à CONTRATADA o fornecimento de equipamentos de proteção individual (EPI);
- VI - Responsabilizar-se por todos os danos causados por seus funcionários à CONTRATANTE e/ou terceiros, decorrentes de culpa ou dolo, devidamente apurados mediante processo administrativo, quando da execução do objeto contratado;
- VII - Reparar e/ou corrigir, às suas expensas, o fornecimento em que se verificar vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução do objeto em desacordo com o pactuado;
- VIII - Executar as obrigações assumidas no presente contrato por seus próprios meios, não sendo admitida a subcontratação não prevista em edital e no presente contrato.

**CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DA GESTÃO DO CONTRATO**

I - A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada por \_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) fiscal(is) ou por seu(s) respectivo(s) substituto(s);

II - Dentre as responsabilidades do(s) fiscal(is) está a necessidade de anotar, em registro próprio, todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, inclusive quando de seu fiel cumprimento, determinando o que for necessário para a regularização de eventuais faltas ou defeitos observados.

**CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DO RECEBIMENTO DO OBJETO**

O objeto do presente contrato será recebido:

I - Provisoriamente, de forma sumária, pelo responsável por seu acompanhamento e fiscalização, designado pela CONTRATANTE, com verificação posterior da conformidade do material com as exigências contratuais. O recebimento provisório deverá ocorrer em até \_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) dias da entrega do objeto, pela CONTRATADA, mediante recibo;



II - Definitivamente por servidor ou comissão designada pela autoridade competente, mediante assinatura de termo circunstanciado comprovando o atendimento das exigências contratuais. O recebimento definitivo ocorrerá depois de transcorrido o prazo de \_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) dias do recebimento provisório.

Parágrafo único. O recebimento provisório ou definitivo não eximirá a CONTRATADA de eventual responsabilização em âmbito civil pela perfeita execução do contrato.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DA GARANTIA DO OBJETO**

A CONTRATADA se responsabilizará pelo prazo de \_\_\_\_ (\_\_\_\_\_), a contar da data do recebimento definitivo do objeto pela CONTRATANTE em relação a vícios, inclusive ocultos, defeitos ou incorreções identificadas, ficando responsável pela reparação, correção, reconstrução ou substituição necessárias.

Parágrafo único: A CONTRATADA se responsabilizará pela manutenção e assistência técnica do objeto, durante o prazo de \_\_\_\_ (\_\_\_\_).

#### **CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DAS PENALIDADES**

A CONTRATADA estará sujeita às seguintes penalidades:

I - advertência;

II - multa de no mínimo 0,5% (cinco décimos por cento) e máximo de 30% (trinta por cento) do valor do objeto licitado ou contratado;

III - impedimento de licitar e contratar, no âmbito da Administração Pública direta e indireta do órgão licitante, pelo prazo máximo de 3 (três) anos.

IV - declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de 3 (três) anos e máximo de 6 (seis) anos.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – DA EXTINÇÃO**

As hipóteses que constituem motivo para extinção contratual estão elencadas no art. 137 da Lei nº 14.133/2021, que poderão se dar, após assegurados o contraditório e a ampla defesa à CONTRATADA.

A extinção do contrato poderá ser:

I - determinada por ato unilateral e escrito da Administração, exceto no caso de descumprimento decorrente de sua própria conduta;

II - consensual, por acordo entre as partes, por conciliação, por mediação ou por comitê de resolução de disputas, desde que haja interesse da Administração;

III - determinada por decisão arbitral, em decorrência de cláusula compromissória ou compromisso arbitral, ou por decisão judicial.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA – DO FORO**

As partes elegem o foro da Comarca de Erechim para dirimir quaisquer questões relacionadas ao presente contrato.

E, por estarem justos e contratados, firmam o presente instrumento em \_\_\_\_ (\_\_\_\_) vias de igual teor e forma.

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

\_\_\_\_\_  
Prefeito Municipal

\_\_\_\_\_  
Representante da CONTRATADA



**CIRAU**

CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL  
DA REGIÃO DO ALTO URUGUAI

**ANEXO V – LEVANTAMENTO DA DEMANDA E QUANTITATIVOS PARA O PREGÃO ELETRÔNICO, NA MODALIDADE DE “REGISTRO DE PREÇOS”  
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 001/2024**

Após a solicitação aos municípios para informarem seus quantitativos para **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE ESCRITÓRIO**, através de Pregão Eletrônico, na modalidade “REGISTRO DE PREÇOS”, com base no Plano de Contratações Anual do Cirau e decorrido o prazo de 08 (oito) dias úteis de solicitação e publicação, elaboramos este documento de demanda e quantitativos:

ITEM	ÁUREA	BEIJAMIN CONSTAN T DO SUL	BOA VISTA MISSÕES	CAMPINAS DO SUL	CHAR RUA	COXILHA	CRUZALTE NSE	ENTRE RIOS DO SUL	ERECHIM	EREBA NGO	ERVAL GRANDE	ESTACÃO	SAURAMA	GETÚLIO VARGAS	GRAMADO DOS LOUREIROS	ITATIBA DO SUL	JABOT ICABA	JACUT INGA	MARIA NO MORO	MARCELI NO RAMOS	NÃO- ME- TOQUE	PAULO BENTO	QUATR O IRMÃOS	SEVERIA NO DE ALMEIDA	SÃO VALEN TIM	SERTÃO	CIRAU	TOTAL		
01					10	10				50		20		30	100	30		30		50	86	50	30			50	100	1282		
02					10	10						15		50	100	30					50	50	30			30		365	740	
03				15	10	10				100				50	80			15			50	50	60	100		50		580	1170	
04					10	3				50	10			8	50	10		3		12	30	7	30	5		6		231	465	
05					10	5		2							15						6	8	30					71	147	
06					10	10									50						50							110	230	
07					10	10									50			40						20				120	250	
08					10	10	2			10					20						25	15	5		5	30		122	254	
09					10	2									30						14	3						57	116	
10					10	3									20	10					2	4						46	95	
11			10	2	10	3				10	4				20	10					10	1		2		6		85	173	
12				1	10	5									20	4					3		2			1		41	87	
13			4	3	10	3	1	10		10	15				10				2	40	3	2	2	2	4	2		118	239	
14	1		4		10	5	1	8							10						1	2	5	20				62	129	
15		3			10	6		4		20	6				30	20				3	52	10	4	3		2		167	340	
16	5		12		35	5		5		30	7	12		5	20	20			4	13	38	15	10	6			237	479		
17	5	2			17	5	2	13	10	20		12	20		15	10			2	8	20	15	10	4			185	375		
18			12		22	5		5			15				5						18		2			10		89	183	
19	4				31	10	2	50		10		20			20					10	60	10	25	10	10		262	534		
20			10		25	5		30	10	30	5				20	10				4	10	3	5	4	5		171	347		
21	2				10	10		10		10	10	4		10	10	10				10	35	5	5		5		156	322		
22					10	5		5		30	5	2			10			3	5	6	3	10	5	6		1		121	247	
23	6				22	10		20		50					10	30					70	15	30					253	516	
24	2				12	10		5		20		4			1	6				10	5	02	5	2				84	178	
25					10	10									1							5	5	2				18	46	
26	4		10	2	24	10	2	11		20	6	4		10	2	6	6				30	5	20			20		182	374	
27			10		24	10	3	7		30	5	6		4	5	8				3	30	10	5	3		5		158	326	
28					5	10		7				10			10						5	5	5				8	50	110	
29					10	5		6		10	4	5			15					8	8	10	5		4	1		86	177	
30					15		1	5		10	10	1			0		5		2	2	15	10	10		2			88	176	
31	2				10			5		10		3			5						18	10	5					69	138	
32					5	5	1	3			5				2						13	2	3					34	73	
33					10	5		3		3	2	5			5					1	7	1	5		1			43	91	
34					14	5		5		10	7	12		3	5			3	3	5	17	10	8	5	3			110	225	
35					14	5		8		10	5	15		3	5					3	14	3	8	4				92	189	
36					15	5		10				4			3						11	5	4					52	109	
37					14	5	1	5		5	8	6		3	5					4	16	10	5					82	169	
38					16	5		5		5		10			10						7	10	8			9		80	165	
39					4	3		5		5					3						11	3	4					36	75	
40												8																8	16	
41												4																4	8	

**\*TOTAL INCLUI OS MUNICÍPIOS DE:** ARATIBA, BARRA DO RIO AZUL, BARÃO DE COTEGIPE, CARLOS GOMES, CENTENÁRIO, FAXINALZINHO, FLORIANO PEIXOTO, IPIRANGA DO SUL, PONTE PRETA, TAQUARUÇU DO SUL, TRÊS ARROIOS, VIADUTOS.



**CIRAU**

CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL  
DA REGIÃO DO ALTO URUGUAI

OBS.: A estimativa indicada nessa Tabela é meramente referencial, sendo utilizada para efeito de determinação de quantitativos e definição de limites para adesão de outros Entes à Ata de Registro de Preços, não caracterizando, em qualquer hipótese, direito subjetivo dos licitantes à entrega da integralidade do quantitativo indicado, o qual será solicitado na medida do interesse dos Municípios consorciados.

ERECHIM/RS, 06 de março de 2024.

---

CARLOS ALBERTO BORDIN  
Presidente do CIRAU