



**MINISTÉRIO DA DEFESA  
EXÉRCITO BRASILEIRO  
11º REGIMENTO DE CAVALARIA MECANIZADO  
(11º Regimento de Cavalaria Independente / 1919)  
“REGIMENTO MARECHAL DUTRA”**

**EDITAL**

**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 18/2017  
SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS  
Processo nº 80676.003626/2017-11 (NUP)**

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que a União, representada pelo Comando do 11º Regimento de Cavalaria Mecanizado, organização Militar do Exército Brasileiro, por meio da Seção de Aquisições, Licitações e Contratos, sediado na Praça Duque de Caxias, s/nº, Centro, município de Ponta Porã, Estado do Mato Grosso do Sul, realizará licitação para REGISTRO DE PREÇOS, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, do tipo menor preço, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, do Decreto nº 5.450, de 31 de maio de 2005, do Decreto nº 7.892, de 23 de janeiro de 2013, da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 11 de outubro de 2010, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, da Lei nº 11.488, de 15 de junho de 2007, do Decreto nº 8.538, de 06 de outubro de 2015, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e as exigências estabelecidas neste Edital.

Data da sessão: **23 de Outubro de 2017**

Horário: 14:30 horas (horário de Brasília-DF)

Local: Portal de Compras do Governo Federal – [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br)

## **1. DO OBJETO**

**1.1.** O objeto da presente licitação é o REGISTRO DE PREÇOS para eventual contratação de empresa especializada para fornecimento de material permanente: mobiliário para atender as necessidades da 4ª Brigada de Cavalaria Mecanizada, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos, sobretudo no Termo de Referência - Anexo I.

**1.2.** A licitação será dividida em grupos, formados por itens, conforme tabela constante no Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos grupos forem de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que o compõem.

**1.3.** Os itens estão agrupados pois são da mesma natureza e visam à “padronização do design e do acabamento dos diversos móveis que compõem os ambientes” e objetiva “garantir um mínimo de estética e identidade visual apropriada, por lote e localidade, já que os itens fazem parte de um conjunto que deverá ser harmônico

entre si”, conforme previsto e pacificado nos acórdãos: Acórdão nº. 5.301/2013 – Segunda Câmara, Acórdão 5.260/2011-1ª Câmara e Acórdão 861/2013-Plenário-TC 006.719/2013-9.

**1.4.** A aquisição dos materiais referentes ao Objeto da presente licitação fundamenta-se no atendimento das necessidades do 11º R C Mec consoante com o Art. 9º, inciso III do Decreto Nº. 5.450/05, conforme Termo de Referência (Anexo I) a este edital.

**1.5.** Os materiais, objetos desta licitação, encontram-se devidamente especificados, orçados e quantificados na relação constante do presente edital, conforme descrito no Termo de Referência e que dele faz parte integrante.

**1.6.** Os materiais descritos no Termo de Referência, quando de sua cotação e posterior entrega, deverá pautar-se pelas normas legais e infralegais vigentes e pertinentes aplicáveis, inclusive quanto à qualidade e garantia.

**1.7.** Em caso de divergência entre as especificações do objeto descritas no Comprasnet e as especificações técnicas constantes no Termo de Referência - Anexo I, o licitante deverá obedecer a este último.

**1.8.** Foi adotado o Sistema de Registro de Preços, haja vista:

1.8.1 A necessidade frequente de aquisições dos bens (Inciso I do Art. 3º do Decreto nº. 7.892, de 23 de janeiro de 2013);

1.8.2 A impossibilidade de definir previamente o quantitativo a ser demandado pela Administração (Inciso IV do Art. 3º do Decreto nº. 7.892, de 23 de janeiro de 2013).

1.8.3 A conveniente prestação de bens para atendimento a mais de um órgão ou entidade (Inciso III do Art. 3º do Decreto nº. 7.892, de 23 de janeiro de 2013).

## **2. DOS ÓRGÃOS PARTICIPANTES E DO ÓRGÃO GERENCIADOR**

**2.1.** O órgão gerenciador será o 11º REGIMENTO DE CAVALARIA MECANIZADO.

**2.2.** Participam do processo como Unidades Gestoras Participantes (UGP) os seguintes órgãos abaixo:

a) 4ª Brigada de Cavalaria Mecanizada (UASG) 160149 – Dourados – MS – Av Guaicurus, 8000, Zona Rural CEP: 79.823-000

## **3. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**3.1** A ata de registro de preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador, desde que devidamente justificada a vantagem e respeitadas, no que couber, as condições e as regras estabelecidas no Decreto nº. 7.892/13, e na Lei nº. 8.666/93 (Caput do Art. 22 do Decreto nº. 7.892, de 23 de janeiro de 2013).

**3.2** Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da ata de registro de preços, deverão consultar o órgão gerenciador da ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão (§1º do Art. 22 do Decreto nº. 7.892, de 23 de janeiro de 2013).

**3.3** Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes (§2º do Art. 22 do Decreto n.º. 7.892, de 23 de janeiro de 2013).

**3.4** As aquisições ou contratações adicionais a que se refere este item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cem por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes (§3º do Art. 22 do Decreto n.º. 7.892, de 23 de janeiro de 2013).

**3.5** As adesões à ata de registro de preços são limitadas, na totalidade, ao quádruplo do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes que eventualmente aderirem (§4º do Art. 22 do Decreto n.º. 7.892, de 23 de janeiro de 2013).

**3.6** Ao órgão não participante que aderir à presente ata competem os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador (§7º do Art. 22 do Decreto n.º. 7.892, de 23 de janeiro de 2013).

#### **4. DO CREDENCIAMENTO**

**4.1.** O Credenciamento é o nível básico do registro cadastral no SICAF, que permite a participação dos interessados na modalidade licitatória Pregão, em sua forma eletrônica.

**4.2.** O cadastro no SICAF poderá ser iniciado no Portal de Compras do Governo Federal, no sítio [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br), com a solicitação de login e senha pelo interessado.

**4.3.** O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.

**4.4.** O uso da senha de acesso pelo licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema, ou ao órgão ou entidade responsável por esta licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

**4.5.** A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do sistema para imediato bloqueio de acesso.

**4.6.** O credenciamento dar-se-á pela atribuição da chave de identificação e de senha, pessoal e intransferível, para acesso ao sistema eletrônico, site [www.comprasnet.gov.br](http://www.comprasnet.gov.br). (Parágrafo 1º do Art. 3º do Decreto N.º. 5.450/2005).

**4.7.** As instruções para o credenciamento poderão ser obtidas através telefone 0800-782323.

**4.8.** Os licitantes são responsáveis por informarem, em campo próprio disponibilizado pelo sistema, seus respectivos endereços eletrônicos, para fins de participação na reabertura de sessão eletrônica interrompida ou no caso de reagendamento. A incorreção ou mesmo a falta desta informação caracteriza renúncia do licitante quanto ao direito de manifestação.

## **5. DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO**

**5.1.** Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que estejam com Credenciamento regular no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, conforme disposto no §3º do artigo 8º da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 2010.

**5.2.** Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007, para o agricultor familiar, o produtor rural pessoa física e para o microempreendedor individual - MEI, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006.

**5.3.** Não poderão participar desta licitação interessados:

**5.3.1.** Proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;

**5.3.2.** Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

**5.3.3.** Que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da Lei nº 8.666, de 1993;

**5.3.4.** Que estejam sob falência, em recuperação judicial ou extrajudicial, concurso de credores, concordata ou insolvência, em processo de dissolução ou liquidação;

**5.3.5.** Entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio;

**5.4.** Como condição para participação no Pregão, a licitante assinalará “sim” ou “não” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:

**5.4.1.** Que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49.

**5.4.1.1.** Nos itens exclusivos a microempresas e empresas de pequeno porte a assinalação do campo “não” impedirá o prosseguimento no certame;

**5.4.1.2.** Nos itens não exclusivos, a assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que seja qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte;

**5.4.2.** Que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos, bem como de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no Edital;

**5.4.3.** Que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;

**5.4.4.** Que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição.

**5.4.5.** Que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 16 de setembro de 2009;

## **6. DO ENVIO DA PROPOSTA**

- 6.1.** O licitante deverá encaminhar a proposta por meio do sistema eletrônico até a data e horário marcados para abertura da sessão, quando então, encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.
- 6.2.** Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília, DF.
- 6.3.** O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.
- 6.4.** Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.
- 6.5.** Até a abertura da sessão, os licitantes poderão retirar ou substituir as propostas apresentadas.
- 6.6.** O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:
- 6.6.1.** Valor unitário;
  - 6.6.2.** Descrição detalhada do objeto contendo todas as informações necessárias à análise do atendimento das exigências do edital quanto às especificações mínimas;
- 6.7.** Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada.
- 6.8.** Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na prestação dos serviços.
- 6.9.** Em se tratando de Microempreendedor Individual – MEI, o licitante deverá incluir, no campo das condições da proposta do sistema eletrônico, o valor correspondente à contribuição prevista no art. 18-B da Lei Complementar n. 123, de 2006.
- 6.10.** O prazo de validade da proposta não será inferior a 60(sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação.

## **7. DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES**

- 7.1.** A abertura da sessão pública deste Pregão, conduzida pelo Pregoeiro, ocorrerá na data e na hora indicadas no preâmbulo deste Edital, no sítio [www.comprasnet.gov.br](http://www.comprasnet.gov.br).
- 7.2.** A sessão pública será realizada na forma ELETRÔNICA, constando das fases de lances, aceitação das propostas, habilitação, adjudicação e homologação.
- 7.3.** O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances;
- 7.4.** O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis ou não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.

**7.4.1** A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

**7.4.2** A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.

**7.5.** O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.

**7.6.** A comunicação entre o Pregoeiro e os licitantes ocorrerá exclusivamente mediante troca de mensagens, em campo próprio do sistema eletrônico.

**7.7.** A empresa que registrar o valor inicial incorreto, antes da fase de lances, deverá solicitar por escrito a desclassificação parcial de sua proposta ao Pregoeiro. Tal conduta faz-se necessária devido ao fato do sistema eletrônico não permitir ao Pregoeiro a alteração ou desclassificação do valor registrado como proposta inicial da empresa. Tal recurso somente é disponibilizado ao Pregoeiro para os lances ofertados após o início da fase competitiva do Pregão;

**7.8.** Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

**7.8.1** O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário.

**7.9.** Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas neste Edital.

**7.10.** O licitante somente poderá oferecer lance inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

**7.11.** Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

**7.12.** Não poderá haver desistência dos lances ofertados, sujeitando-se a licitante desistente às penalidades constantes no Art.7º, da Lei Nº. 10.520/02.

**7.13.** Caberá ainda, ao licitante, acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão Eletrônico, obrigando-se a responder as solicitações do Pregoeiro via “Chat”, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante de sua ausência de manifestação, pela inobservância de quaisquer mensagens emitidas ou de sua desconexão (Inciso IV do Art.13 do Decreto Nº. 5.450/05);

**7.14.** Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada à identificação do licitante.

**7.15.** No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

**7.16.** O Pregoeiro, quando possível, dará continuidade à sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos realizados;

**7.17.** Se a desconexão perdurar por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa do Pregoeiro aos participantes.

**7.18.** A etapa de lances da sessão pública será encerrada por decisão do Pregoeiro. O sistema eletrônico encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá período de tempo de até 30

(trinta) minutos, aleatoriamente determinado pelo sistema, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

**7.19.** Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta e, na hipótese de desistência de apresentar outros lances, valerá o último lance por ele ofertado, para efeito de ordenação das propostas.

**7.20.** Em relação aos itens não exclusivos a microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da LC nº. 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº. 8.538, de 2015.

**7.21.** Nessas condições, as propostas de microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da proposta ou lance de menor preço serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

**7.22.** A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 05 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

**7.23.** Caso a microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa, empresa de pequeno porte e sociedade cooperativa que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

**7.24.** Caso não se ofertem lances e sejam identificadas propostas de preços idênticos de microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa empatadas na faixa de até 5% (cinco por cento) sobre o valor cotado pela primeira colocada e permanecendo o empate até o encerramento do item, o sistema fará sorteio eletrônico entre tais fornecedores, definindo e convocando automaticamente o vencedor para o encaminhamento da oferta final de desempate.

**7.25.** Havendo êxito no procedimento de desempate, o sistema disponibilizará a nova classificação de fornecedores para fins de aceitação do valor ofertado. Não sendo aplicável o procedimento, ou não havendo êxito na aplicação deste, prevalecerá a classificação inicial.

**7.26.** Eventual empate entre propostas, o critério de desempate será aquele previsto no art. 3º, § 2º, da Lei nº. 8.666, de 1993, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos serviços:

**7.26.1** prestados por empresas brasileiras;

**7.26.2** prestados por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País.

**7.27.** Persistindo o empate, o critério de desempate será o sorteio, em ato público para o qual os licitantes serão convocados, vedado qualquer outro processo.

**7.28.** Caso o sistema não emita o aviso de fechamento iminente, o Pregoeiro se responsabilizará pelo aviso de encerramento aos licitantes, observados o transcurso do prazo de até 30 (trinta) minutos a ser aleatoriamente escolhido pelo sistema.

## **8. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.**

**8.1.** Encerrada a etapa de lances e depois da verificação de possível empate, o Pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto ao preço, a sua exequibilidade, bem como quanto ao cumprimento das especificações do objeto.

**8.2.** Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor com valor superior ao preço máximo fixado ou que apresentar preço manifestamente inexequível. Considera-se inexequível a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a serviços e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

**8.3.** O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital, por meio de funcionalidade disponível no sistema estabelecendo no “chat” prazo razoável para tanto, sob pena de não aceitação da proposta.

8.3.1 Dentre os documentos a serem requeridos pelo Pregoeiro, destacam-se os que contenham as características completas dos materiais utilizados na prestação dos serviços ofertados, demonstrando a estreita compatibilidade com o Termo de Referência, minudenciando aspectos como modelo, tipo, procedência, dimensões, acabamentos, funcionalidades e capacidades em geral, além de outras informações pertinentes, através de literatura comercial (catálogos, folhetos, prospectos), técnica (manuais) e documentos baseados em normas técnicas aplicáveis.

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

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

**8.5.** O Pregoeiro poderá solicitar dos licitantes classificados em primeiro lugar a apresentação de amostras dos itens deste certame, que deverão ser apresentadas no prazo de 03 (três) dias úteis, a contar da data da solicitação, junto ao Setor de Material (Almoxarifado), localizado no 11º Regimento de Cavalaria Mecanizado, para conferência dos materiais comparativamente às especificações solicitadas no Termo de Referência.

8.5.1 Se as amostras apresentadas pelo primeiro classificado não forem aceitáveis, o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação das amostras e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.

8.5.2 As amostras somente serão solicitadas caso a documentação requerida no subitem 8.3.1 não seja suficiente para dirimir dúvidas quanto à devida adequação e compatibilidade dos materiais ofertados em relação ao solicitado pela Administração do 11º R C Mec.

**8.6.** Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

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

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

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

**8.8.** Nos itens não exclusivos a microempresas e empresas de pequeno porte, sempre que a proposta não for aceita, e antes de o pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

**8.9.** Nos itens em que for admitido oferecer quantitativos inferiores, se a proposta do licitante vencedor não atender ao quantitativo total estimado para a contratação, respeitada a ordem de classificação, poderão ser convocados tantos quantos forem necessários para alcançar o total estimado, observado o preço da proposta vencedora. O Pregoeiro examinará a proposta ou o lance classificado em primeiro lugar quanto à compatibilidade do preço em relação ao estimado para a contratação, devidamente justificado. Será desclassificada oferta que apresentar preço excessivo ou manifestamente inexequível, assim considerado aquele que não venha a ter demonstrada sua viabilidade através de documentação que comprove que os custos são coerentes com os de mercado.

**8.10.** Na hipótese de se fazer necessária a diligência de verificação dos materiais ofertados, será exigido do licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar que apresente amostras dos itens orçados para a verificação da compatibilidade com as especificações deste Termo de Referência, no prazo de 03 (três) dias úteis a contar da data da solicitação, junto a Seção de Aquisições, Licitações e Contratos, localizado no 11º R C Mec;

8.10.1. As amostras relativas aos itens requeridos deverão estar devidamente identificadas com o nome do licitante, conter os respectivos prospectos e manuais com descritivos e características técnicas do material, e constar na embalagem todas as informações para identificação das mesmas, tais como marca, modelo, quantidade, medidas, razão social e CNPJ do fabricante e número do pregão a que se destina suprir.

8.10.2. Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como amostras, podendo ser manuseados, desmontados ou instalados pela equipe técnica responsável pela análise, bem como conectados a equipamentos e submetidos a todos os testes que se fizerem necessários, podendo causar danos ou desgastes durante os procedimentos de avaliação.

8.10.3. Os licitantes deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio.

8.10.4 Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceitável(eis), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.

8.10.5 O licitante que não encaminhar a amostra no prazo estabelecido, terá a sua cotação desconsiderada para fins de julgamento.

8.10.6 Será considerada aprovada a amostra que atender todos os critérios técnicos das especificações dos serviços, conforme o Termo de Referência.

**8.11.** Nos itens em que for admitido oferecer quantitativos inferiores, se a proposta do licitante vencedor não atender ao quantitativo total estimado para a contratação, respeitada a ordem de classificação, poderão ser convocados tantos quantos forem necessários para alcançar o total estimado, observado o preço da proposta vencedora.

**8.12.** Para os itens enquadrados no Anexo II da Instrução Normativa IBAMA nº 31, de 03/12/2009, o Pregoeiro solicitará ao licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar que apresente ou envie imediatamente, sob pena de não-aceitação da proposta, o Comprovante de Registro do fabricante do produto no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, acompanhado do respectivo Certificado de Regularidade válido, nos termos do artigo 17, inciso II, da Lei nº 6.938, de 1981, e da Instrução Normativa IBAMA nº 31, de 03/12/2009, e legislação correlata.

8.12.1 A apresentação do Certificado de Regularidade será dispensada, caso o Pregoeiro logre êxito em obtê-lo mediante consulta *on line* ao sítio oficial do IBAMA, imprimindo-o e anexando-o ao processo;

8.12.2 Caso o fabricante seja dispensado de tal registro, por força de dispositivo legal, o licitante deverá apresentar o documento comprobatório ou declaração correspondente, sob as penas da lei”.

**8.13.** Se houver indícios de inexecuibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, na forma do § 3º do artigo 43 da Lei nº 8.666, de 1993, a exemplo das enumeradas no §3º, do art. 29, da IN SLTI/MPOG nº. 2, de 2008.

**8.14.** Quando o licitante apresentar preço final inferior a 30% (trinta por cento) da média dos preços ofertados para o mesmo item, não sendo possível a sua imediata desclassificação por inexecuibilidade, será obrigatória a realização de diligências para o exame da proposta.

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

**8.16.** Encerrada a etapa competitiva, o sistema Comprasnet ordenará os licitantes de acordo com os lances ofertados, e o Pregoeiro fará a convocação do vencedor para enviar sua proposta comercial escrita, **via sistema**, estabelecendo no “chat” prazo razoável para tanto, sob pena de não aceitação da proposta.

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

**8. 17.** A proposta comercial escrita deverá ser enviada por e-mail e anexa diretamente no sistema em campo próprio para tal, no prazo máximo de 120 (cento e vinte) minutos, após a convocação do Pregoeiro pelo chat, sob pena de desclassificação.

8.17.1 O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital, por meio de funcionalidade disponível no sistema, estabelecendo o mesmo prazo do item acima (8.17) para tanto, sob pena de não aceitação da proposta, visando atender o previsto no Acórdão nº 1.343/2016 TCU – Plenário.

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

**8.18.** O original da proposta deverá dar entrada no Protocolo do 11º R C Mec no **prazo de 07 (sete) dias úteis**, contados a partir da convocação do pregoeiro, para o seguinte endereço: Seção de Aquisições, Licitações e Contratos, do 11º Regimento de Cavalaria Mecanizado, sediada na Praça Duque de Caxias, s/n, Centro, Ponta Porã-MS - CEP: 79904-690.

**8.19.** Toda a documentação extra, tais como: catálogos, prospectos e fotografias, que o proponente julgue conveniente apresentar, deverá ser enviado junto com o envelope da Proposta de preços.

**8.20.** O Pregoeiro examinará a aceitabilidade da primeira classificada, quanto ao valor, atendimento de todas as exigências do edital, especificações, prazos de entrega, validade da proposta de preços, decidindo motivadamente a respeito.

8.20.1 Serão desclassificadas, de forma fundamentada, as propostas que deixarem de ser enviadas no prazo estabelecido no item 10.17 e 10.18, que não atenderem às exigências do edital e seus anexos, sejam omissos ou apresentarem irregularidade, ou defeito capazes de dificultar o seu julgamento.

8.20.2 A falta de identificação da empresa proponente na proposta escrita, bem como infração a quaisquer das condições estabelecidas neste edital, acarretará a desclassificação da empresa na fase de aceitação da proposta, sendo convocado o licitante classificado em segundo lugar na etapa competitiva.

8.20.3 O fim do prazo previsto no item 10.18 se dará após sua entrega na SALC/11º R C Mec. Não será aceito a data de protocolo nos correios ou em qualquer outro tipo de meio de envio como justificativa para o não cumprimento do prazo do item 10.18 do Edital. A responsabilidade da entrega da documentação de habilitação é de inteira responsabilidade da licitante.

**8.21.** Se a proposta ou o lance de menor valor não for aceitável ou se o licitante desatender às exigências habilitatórias, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, verificando a sua aceitabilidade e procedendo à sua habilitação, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda ao edital.

**8.22.** Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “*chat*” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

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

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

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

**8.24.** Sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº. 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

**8.25.** O Pregoeiro poderá anunciar o licitante vencedor imediatamente após a negociação e sua decisão acerca da aceitação do (s) lance (s) de menor valor, sempre após análise da proposta do vencedor anexada no sistema, conforme estabelecido no subitem 10.18., deste Edital.

**8.26.** Após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.

**8.27.** A apresentação de novas propostas nesta fase do certame não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante mais bem classificado.

**8.28.** Será realizada pela Administração pesquisa de mercado periódica para a comprovação e verificação da vantajosidade do preço contratado, conforme prescreve o inciso XI do Art. 9º do Decreto nº. 7.892/2013.

## **9. DA HABILITAÇÃO**

**9.1.** Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

- a) Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF;
- b) Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União ([www.portaldatransparencia.gov.br/ceis](http://www.portaldatransparencia.gov.br/ceis));
- c) Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça ([www.cnj.jus.br/improbidade\\_adm/consultar\\_requerido.php](http://www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php));
- d) Lista de Inidôneos, mantida pelo Tribunal de Contas da União (TCU).

9.1.1 A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de licitar ou contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

9.1.2 Constatada a existência de sanção, o Pregoeiro reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.

9.1.3 Também poderão ser consultados os sítios oficiais emissores de certidões, especialmente quando o licitante esteja com alguma documentação vencida junto ao SICAF.

9.1.4 Para fins de habilitação, serão aceitas certidões expedidas pelos órgãos da administração fiscal e tributária emitidas pela internet, nos termos do art. 35 da Lei Nº. 10.522/02.

9.1.5 Caso o Pregoeiro não logre êxito em obter a certidão correspondente através do sítio oficial, o licitante será convocado a encaminhar, no prazo de 24 (*vinte e quatro*) horas, documento válido que comprove o atendimento das exigências deste Edital, sob pena de inabilitação, ressalvado o disposto quanto à comprovação da regularidade fiscal das microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas, conforme estatui o art. 43, § 1º da LC nº. 123, de 2006.

**9.2.** Não serão aceitos documentos rasurados ou ilegíveis.

**9.3.** Sob pena de inabilitação, em qualquer fase da licitação, todos os documentos deverão ser apresentados:

9.3.1. Na forma prevista em lei, e quando não houver regulamentação específica, deverão sempre ser apresentados em nome da licitante e com o número do CNPJ ou CPF, se pessoa física;

9.3.2. Em nome da matriz, se o licitante for a matriz;

9.3.3. Em nome da filial, se o licitante for a filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, forem emitidos somente em nome da matriz;

9.3.4. Em original, em publicação da imprensa oficial ou em cópia autenticada por cartório ou por servidor qualificado do 11º R C Mec.

**9.4.** Os licitantes que não estiverem cadastrados no Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF além do nível de credenciamento exigido pela Instrução Normativa SLTI/MPOG nº. 2, de 2010, deverão apresentar a seguinte documentação relativa à Habilitação Jurídica e à Regularidade Fiscal, nas condições seguintes:

**9.5. Habilitação jurídica:**

9.5.1 No caso de empresário individual, inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede da licitante;

9.5.2 No caso de pessoa física, Cédula de identidade;

9.5.3 Em se tratando de sociedades comerciais, contrato social ou estatuto em vigor, devidamente registrado, e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;

9.5.4 Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz, no caso de ser o participante sucursal, filial ou agência;

9.5.5 Inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas, no caso de sociedades simples, acompanhada de prova de diretoria em exercício;

9.5.6 No caso de sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social em vigor, com a ata da assembléia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, bem como o registro de que trata o art. 107 da Lei nº. 5.764, de 1971.

9.5.7 Decreto de autorização, em se tratando de sociedade empresária estrangeira em funcionamento no País;

**9.6. Regularidade fiscal e trabalhista:**

9.6.1 Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas;

9.6.2 Prova de inscrição do licitante no Cadastro de Pessoas Físicas (CPF);

9.6.3 Prova de regularidade com a Fazenda Nacional (certidão conjunta, emitida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil e Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional, quanto aos demais tributos federais e à Dívida Ativa da União, por elas administrados, conforme art. 1º, inciso I, do Decreto nº. 6.106/07);

9.6.4 Prova de regularidade com a Seguridade Social (INSS);

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

9.6.6 Prova de inscrição no cadastro de contribuintes municipal, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

9.6.7 Prova de regularidade com a Fazenda Municipal e Estadual do domicílio ou sede do licitante;

9.6.7.2 Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos municipais relacionados ao objeto licitatório, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda Municipal do domicílio ou sede do fornecedor, ou outra equivalente, na forma da lei;

9.6.8 Caso o licitante detentor do menor preço seja microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa deverá apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição, sob pena de inabilitação.

9.6.9 Caso a licitante pessoa física não seja empregador, deverá, em substituição ao CRF, declarar tal fato.

9.6.10 Quando o contrato for executado por filial da empresa, o licitante deverá comprovar a regularidade fiscal da matriz e da filial.

9.6.11 Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a justiça do Trabalho, mediante apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, conforme preconiza a redação do inciso V do art. 29 da Lei nº 8.666/93, incluído pela lei nº 12.440/2011.

9.6.12 As certidões de comprovação da regularidade fiscal dos licitantes deverão ser apresentadas dentro do prazo de validade estabelecido em lei ou pelo órgão expedidor, ou, na hipótese de ausência de prazo estabelecido, deverão estar datadas dos últimos 180 (cento e oitenta) dias.

**9.7. Os licitantes que não estiverem cadastrados no Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF no nível da Qualificação Econômico-Financeira, conforme Instrução Normativa SLTI/MPOG nº. 2, de 2010, deverão apresentar a seguinte documentação:**

9.7.1 Certidão negativa de falência ou recuperação judicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;

9.7.2 Certidões negativas de execução patrimonial expedidas pelos distribuidores das justiças estadual e federal do domicílio do licitante pessoa física;

9.7.3 Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrado há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta;

9.7.4 No caso de empresa constituída no exercício social vigente, admite-se a apresentação de balanço patrimonial e demonstrações contábeis referentes ao período de existência da sociedade;

9.7.5 No caso de sociedades anônimas, cópia autenticada do balanço patrimonial e demonstrações contábeis, publicados no Diário Oficial do Estado/ Distrito Federal ou, se houver, do município da sede da empresa;

9.7.6 No caso de empresas de responsabilidade limitada, cópia autenticada das páginas do Livro Diário, contendo Termo de Abertura, Balanço Patrimonial, Demonstrações Contábeis e Termo de Encerramento, com o respectivo registro na Junta Comercial e, no caso de sociedades simples (cooperativas), no cartório competente.

9.7.7 Comprovação da boa situação financeira, aferida com base nos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC) maiores ou iguais a 1,00 (um), de acordo com aplicação das fórmulas contábeis, extraídos do último balanço patrimonial ou do balanço patrimonial referente ao período de existência da sociedade:

**Ativo Circulante + Realizável a Longo Prazo**

$$\text{LG} = \text{-----};$$

**Passivo Circulante + Passivo Não Circulante**

**Ativo Total**

$$\text{SG} = \text{-----};$$

**Passivo Circulante + Passivo Não Circulante**

**Ativo Circulante**

$$\text{LC} = \text{-----}; \text{ e}$$

**Passivo Circulante**

9.7.8 O balanço patrimonial e as demonstrações contábeis deverão estar assinados por contador ou outro profissional equivalente, devidamente registrado no Conselho Regional de Contabilidade.

9.7.9 As empresas, cadastradas ou não no SICAF, que apresentarem resultado inferior ou igual a 1(um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), deverão comprovar que:

9.7.9.1 possuem capital social de 10% do valor final estimado de cada item, sendo cumulativo se a mesma empresa ganhar mais de um item (Item não exigido para ME/EPP).

**9.8.** As empresas, cadastradas ou não no SICAF, deverão comprovar, ainda, a qualificação técnica, por meio de Atestado de capacidade técnica, emitidas por pessoa de Direito público ou privado – a comprovação far-se-á através da apresentação de no mínimo um atestado de capacidade técnica, expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, em papel timbrado;

9.8.1 Comprovação de aptidão para a prestação de serviços com o emprego de materiais com características, quantidades e prazos compatíveis com o objeto desta licitação, por meio da apresentação de pelo menos 01 (um) atestado de capacidade técnica emitido por pessoas jurídicas de direito público ou privado.

9.8.1.1 O(s) atestado(s) deverão estar acompanhados de cópia(s) da(s) nota(s) fiscal(is) emitida(s) pelo proponente, e conter dados completos do emissor de forma suficiente para propiciar diligências e averiguações por parte do 11º R C Mec.

9.8.1.2 O licitante disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados apresentados.

**9.9.** Para habilitação, nesta licitação, deverá ainda ser apresentada prova de atendimento aos requisitos abaixo, os quais complementam o SICAF: (AS DOCUMENTAÇÕES DEVEM SER APRESENTADAS EM ORIGINAL OU CÓPIA AUTENTICADA).

9.9.1 Certidão Negativa de Falência, liquidação judicial ou concordata. Caso não conste o prazo de validade na certidão, serão aceitas aquelas cuja data de emissão não tenha ultrapassado 60 (sessenta) dias, considerando-se a data de abertura deste Pregão.

9.9.2 Atestado de Capacidade Técnica comprovando ter o licitante fornecido, de forma satisfatória, objeto compatível em características, quantidades e prazos com objeto desta licitação (incisos II e § 4º, do artigo 30, da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993).

9.9.3 Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas - CNDT (Lei nº 12.440, de 07 de julho de 2011).

9.9.4 As Licitantes vencedoras que optarem pelo Regime Especial de Incentivos para o Desenvolvimento da Infra-Estrutura - REIDI, de acordo com a Lei nº 11.488/2007, ou que forem optantes do Simples, ou do Simples Nacional, de acordo com a Lei nº 123/2006, que asseguram a mesma prerrogativa de pagar ao fisco através de um imposto único, deverão apresentar declaração de opção, acompanhada da respectiva Certidão Negativa de Débito.

9.9.5 Declaração de que se compromete a entregar o material, a partir da data de recebimento da Nota de Empenho, no prazo de 30 (trinta) dias, nas quantidades solicitadas conforme especificações descritas no Termo Referência deste Edital.

9.9.6 Atentar para a documentação específica exigida para cada GRUPO conforme Termo de Referência.

9.9.7 Existem, ainda, alguns documentos obrigatórios a serem apresentados específicos para cada item e/ou grupo, constantes no ANEXO I.

9.9.8 Os documentos exigidos para habilitação deverão estar com a numeração do referido sub-item do item, no centro superior do documento, marcado com caneta marca texto, conforme solicitação dos mesmo.

**9.10.** Os documentos exigidos para habilitação relacionados nos subitens acima, deverão ser apresentados pelos licitantes, via e-mail [salc.11rcmec@hotmail.com](mailto:salc.11rcmec@hotmail.com) e anexadas diretamente no sistema em campo próprio para tal, no prazo de até 120 (cento e vinte) minutos, após solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico. Posteriormente, os documentos originais deverão dar entrada no Protocolo do 11º R C Mec para análise, seja por meio do SEDEX dos Correios ou entregues em original, juntamente com o original da proposta, por qualquer processo de cópia reprográfica, autenticada por tabelião de notas, ou por servidor da Administração, desde que conferido(s) com o original, ou publicação em órgão da imprensa oficial, **no prazo de até 07 (sete) dias úteis**, a contar da convocação do pregoeiro no “chat”, no seguinte endereço: Setor de Aquisições, Licitações e Contratos do 11º Regimento de Cavalaria Mecanizado, sediada na Praça Duque de Caxias, s/n, Centro, Ponta Porã-MS - CEP: 79904-690.

**9.11.** Para participação no pregão eletrônico, o licitante deverá ainda manifestar, em campo próprio do sistema eletrônico, que:

9.11.1 Cumpre plenamente os requisitos de habilitação;

9.11.2 Proíbe o trabalho noturno, perigoso e insalubre aos menores de 18 (dezoito) anos e de qualquer trabalho aos menores de 16 (dezesesseis) anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 anos, conforme inciso XXXIII do Art. 7º da Constituição Federal e exigência do Art. 1º da Lei Nº. 9.854 de 27 de Outubro de 1999;

9.11.3 Não existe fato impeditivo da habilitação e que sua proposta está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório (§ 2º do Art. 21 do Decreto Nº. 5450/05).

9.11.4 Declaração de Elaboração Independente de Proposta, conforme modelo constante do Anexo III, de acordo com o estabelecido na Instrução Normativa Nº. 02-SLTI, de 16 Set 09;

**9.12.** A declaração e/ou proposta falsa sujeitará o licitante às sanções previstas no art. 7º da Lei Nº. 10.520/2002 e no art.28 do Decreto 5.450/2005.

**9.13.** O representante legal da empresa licitante que assinar os documentos de habilitação / declarações deverá estar credenciado para este fim e comprovar esta condição se o pregoeiro assim exigir.

**9.14.** Não serão aceitos protocolos de entrega ou de solicitação de documento em substituição aos requeridos neste Edital e seus anexos.

**9.15.** A apresentação de declaração falsa relativa ao cumprimento dos requisitos de habilitação sujeitará o licitante às sanções previstas no Art. 7º da Lei Nº. 10.520 de 17 de julho de 2002.

**9.16.** Se a menor proposta ofertada for de microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal, a mesma será convocada para, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, após solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, conforme recente publicação da Lei complementar nº. 147, de 07 de agosto de 2014.

**9.17.** A não regularização fiscal no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa com alguma restrição na documentação fiscal, será concedido o mesmo prazo para regularização.

**9.18.** Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

**9.19.** Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, deixar de apresentar quaisquer dos documentos exigidos para a habilitação, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

**9.20.** No caso de inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº. 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

**9.21.** A falta de apresentação de qualquer dos documentos indicados no item 9.9 e em seus subitens deste ato convocatório, a apresentação após os prazos estabelecidos, a falta das declarações obrigatórias ou a irregularidade de situação jurídica, técnica, econômica ou fiscal implicará na inabilitação definitiva da empresa proponente.

**9.22.** Somente após, constatado o atendimento das exigências previstas neste Edital, o licitante será declarado habilitado.

**9.23.** Da sessão pública do Pregão divulgar-se-á Ata no sistema eletrônico.

## **10. DOS RECURSOS**

**10.1.** O Pregoeiro declarará o vencedor e, depois de decorrida a fase de regularização fiscal de microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa, se for o caso, concederá o prazo de no mínimo vinte minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

**10.2.** Havendo quem se manifeste, caberá ao Pregoeiro verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente.

10.2.1 Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.

10.2.2 A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito e a consequente adjudicação do objeto pelo Pregoeiro ao licitante vencedor.

**10.3.** Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de três dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros três dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

**10.4.** O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

**10.5.** Findos os prazos legais para registro de razão do recurso e da contrarrazão, o Pregoeiro submeterá a sua decisão à autoridade competente do 11º R C Mec.

**10.6.** O sistema disponibilizará campo específico para o Pregoeiro e para autoridade competente registrarem a respectiva decisão do recurso.

**10.7.** É assegurado aos licitantes vista imediata dos autos do Pregão, com a finalidade de subsidiar a preparação de recursos e de contrarrazões, conforme Art. 26 do Decreto N°. 5.450/2005.

**10.8.** Decididos os recursos, a autoridade competente do 11º R C Mec adjudicará o objeto da licitação ao licitante vencedor, conforme inciso XXI do Art.4º da Lei N°. 10.520/02.

**10.9.** Não serão conhecidos os recursos interpostos, sem estrita observância dos ritos estabelecidos ou após o vencimento dos prazos legais.

**10.10.** Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

## **11. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA**

**11.1.** A sessão pública poderá ser reaberta:

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

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

**11.2.** Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.

**11.2.1.** A convocação se dará por meio do sistema eletrônico (“chat”), e-mail, ou, ainda, fac-símile, de acordo com a fase do procedimento licitatório.

**11.2.2.** A convocação feita por e-mail ou fac-símile dar-se-á de acordo com os dados contidos no SICAF, sendo responsabilidade do licitante manter seus dados cadastrais atualizados.

## **12. DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA**

**12.1.** A proposta final, conforme **Anexo II**, do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no prazo de 2 (duas) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e deverá:

**12.1.1.** ser redigida em língua portuguesa, datilografada ou digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal.

**12.1.2.** apresentar a planilha de custos e formação de preços, devidamente ajustada ao lance vencedor, em conformidade com o modelo anexo a este instrumento convocatório.

**12.1.3.** conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento.

**12.2.** A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso.

**12.2.1.** Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, vinculam a Contratada.

## **13. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO**

**13.1** O objeto da licitação será adjudicado ao licitante declarado vencedor, por ato do Pregoeiro, caso não haja interposição de recurso, ou pela autoridade competente, após a regular decisão dos recursos apresentados.

**13.2.** Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.

**13.3.** Da sessão pública, será automaticamente emitida pelo sistema eletrônico uma Ata circunstanciada, disponibilizada ao Pregoeiro, sua Equipe de Apoio e aos licitantes.

## **14. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**14.1.** Homologado o resultado da licitação, terá o adjudicatário o prazo de **10 (dez) dias** úteis, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

**14.2.** Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura da Ata de Registro de Preços, a Administração poderá encaminhá-la para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja(m) assinada(s) no prazo de **10(dez) dias** úteis, a contar da data de seu recebimento.

**14.3.** O prazo estabelecido no subitem anterior para assinatura da Ata de Registro de Preços poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, quando solicitado pelo(s) licitante(s) vencedor(s), durante o seu transcurso, e desde que devidamente aceito.

**14.4.** Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quanto necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência, com a indicação do licitante vencedor e dos licitantes que aceitarem cotar preços iguais aos deste, observada a ordem da última proposta apresentada durante a fase competitiva, a descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.

**14.4.1.** Será incluído na ata, sob a forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais aos do licitante vencedor na sequência da classificação do certame, excluído o percentual referente à margem de preferência, quando o objeto não atender aos requisitos previstos no art. 3º da Lei nº 8.666, de 1993;

## **15. DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE**

**15.1.** Dentro da validade da Ata de Registro de Preços, o fornecedor registrado poderá ser convocado para assinar o Termo de Contrato ou aceitar/retirar o instrumento equivalente, conforme o caso (Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização), no prazo de **05 (cinco) dias** úteis contados de sua convocação, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

**15.2.** O prazo de vigência da contratação é de **12(doze) meses** contados da data de assinatura, prorrogável na forma do art. 57, § 1º, da Lei nº 8.666/93.

**15.3.** Previamente à contratação, a Administração realizará consulta “on line” ao SICAF, bem como ao Cadastro Informativo de Créditos não Quitados – CADIN, cujos resultados serão anexados aos autos do processo.

**15.3.1.** Na hipótese de irregularidade do registro no SICAF, o contratado deverá regularizar a sua situação perante o cadastro no prazo de até 05 (cinco) dias, sob pena de aplicação das penalidades previstas no edital e anexos.

**15.4.** Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura do Termo de Contrato ou aceite do instrumento equivalente, a Administração poderá encaminhá-lo para assinatura ou aceite da adjudicatária, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinado ou aceito no prazo de 03(três) dias úteis, a contar da data de seu recebimento.

**15.5. O prazo previsto para assinatura ou aceite poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do adjudicatário e aceita pela Administração.**

## **16. DO REAJUSTE**

**16.1.** O preço é fixo e irrevogável.

**16.2.** As contratações decorrentes da Ata de Registro de Preços poderão sofrer alterações, obedecidas às disposições contidas no art. 65 da Lei nº 8.666/93 e no Decreto nº 7.892, de 2013.

## **17. DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO DO OBJETO E DA FISCALIZAÇÃO**

**17.1.** Os serviços serão recebidos conforme estabelecido no Edital e seus anexos, mantidas todas as condições de entrega previstas na proposta comercial e de garantia estabelecidas no presente Edital e nas normas legais e infra-legais vigentes, à vista das Notas de Empenho ou instrumentos equivalentes, na forma descrita ao Art. 73, Inciso II da Lei Nº. 8.666/93, em sua atual redação.

**17.2.** O prazo de entrega dos serviços será o estabelecido no Anexo I ao presente edital (Termo de Referência), a contar da retirada da nota de empenho ou do instrumento equivalente.

**17.3.** O recebimento definitivo somente se dará após vistoria que comprove a correção na entrega dos serviços no que tange qualidade e quantidade, bem como o seu perfeito estado, nas condições do Termo de Referência e da respectiva proposta, no prazo máximo de 10 (dez) dias de acordo com o inciso I do Art.73 da Lei Nº. 8.666/93.

**17.4.** Os serviços que não atenderem às especificações deverão ser revisados e atualizados pelo licitante vencedor no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos, a fim de adequar-se às normas editalícias, sob pena de aplicação das sanções previstas no edital e seus anexos.

**17.5.** Não será concedida prorrogação do prazo de entrega estabelecido em função de motivos previsíveis e comercialmente injustificados.

**17.6.** A participação na presente licitação importa na verificação e aceitação prévia de todas as condições de realização dos serviços; aí incluído o prazo de entrega, o qual deriva das condições de pré-reserva junto ao fabricante, existência em estoque e/ou capacidade de entrega.

**17.7.** Conceder-se-á prorrogação no prazo de entrega somente em face dos motivos previstos no Art. 393 - Parágrafo Único, da Lei Nº. 10.406/2002 (Novo Código Civil Brasileiro), cabendo ao fornecedor o ônus de comprová-los, salvo os fatos públicos e notórios.

## **18. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA**

**18.1** As obrigações da Contratante e da Contratada são as estabelecidas no Termo de Referência.

## **19. PAGAMENTO**

**19.1.** O pagamento será efetuado pela Contratante no prazo de 30(trinta) dias, contados da apresentação da Nota Fiscal/Fatura contendo o detalhamento dos serviços executados e os materiais empregados, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

**19.2.** Os pagamentos decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 24 da Lei 8.666, de 1993, deverão ser efetuados no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da data da apresentação da Nota Fiscal, nos termos do art. 5º, § 3º, da Lei nº 8.666, de 1993.

**19.3.** A apresentação da Nota Fiscal/Fatura deverá ocorrer no prazo de 10(dez) dias, contado da data final do período de adimplimento da parcela da contratação a que aquela se referir.

**19.4.** O pagamento somente será autorizado depois de efetuado o “atesto” pelo servidor competente, condicionado este ato à verificação da conformidade da Nota Fiscal/Fatura apresentada em relação aos serviços efetivamente prestados e aos materiais empregados.

**19.5.** Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como, por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

**19.6.** Nos termos do artigo 36, § 6º, da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 02, de 2008, será efetuada a retenção ou glosa no pagamento, proporcional à irregularidade verificada, sem prejuízo das sanções cabíveis, caso se constate que a Contratada:

**19.6.1.** não produziu os resultados acordados;

**19.6.2.** deixou de executar as atividades contratadas, ou não as executou com a qualidade mínima exigida;

**19.6.3.** deixou de utilizar os materiais e recursos humanos exigidos para a execução do serviço, ou utilizou-os com qualidade ou quantidade inferior à demandada.

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

**19.8.** Antes de cada pagamento à contratada, será realizada consulta ao SICAF para verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital.

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

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

**19.11.** Persistindo a irregularidade, a contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada à contratada a ampla defesa.

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

**19.13.** Somente por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da contratante, não será rescindido o contrato em execução com a contratada inadimplente no SICAF.

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

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

**19.15.** Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pela Contratante, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela, é calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula:

$EM = I \times N \times VP$ , sendo:

EM = Encargos moratórios;

N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;

VP = Valor da parcela a ser paga.

I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$$I = (TX) \quad I = \frac{(6/100)}{365} \quad I = 0,00016438$$

**TX = Percentual da taxa anual = 6%**

## **20. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA**

**20.1.** Após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.

**20.1.1.** A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante melhor classificado.

**20.2.** Havendo um ou mais licitantes que aceitem cotar suas propostas em valor igual ao do licitante vencedor, estes serão classificados segundo a ordem da última proposta individual apresentada durante a fase competitiva.

**20.3.** Esta ordem de classificação dos licitantes registrados deverá ser respeitada nas contratações e somente será utilizada acaso o melhor colocado no certame não assine a ata ou tenha seu registro cancelado nas hipóteses previstas nos artigos 20 e 21 do Decreto nº 7.892/2013.

## **21. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.**

**21.1** Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, o licitante/adjudicatário que:

21.1.1 Não assinar o termo de contrato ou aceitar/retirar o instrumento equivalente, quando convocado dentro do prazo de validade da proposta;

21.1.2 Apresentar documentação falsa;

21.1.3 Deixar de entregar os documentos exigidos no certame;

21.1.4 Ensejar o retardamento da execução do objeto;

- 21.1.5 Não manter a proposta;
- 21.1.6 Comportar-se de modo inidôneo;
- 21.1.7 Cometer fraude fiscal.

**21.2** O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem anterior ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

- 21.2.1 Advertência por escrito;
- 21.2.2 Multa de mora no valor de 0,5% (meio por cento), do valor do contrato, por dia de atraso na entrega do Objeto, contado a partir do último dia previsto para a realização do serviço em questão, limitado ao máximo de 45 (quarenta e cinco) dias; sendo que, a partir deste prazo, a Contratada passa a ser considerada INADIMPLENTE para todos os efeitos legais;
- 21.2.3 Multa compensatória de 20% (vinte por cento) sobre o valor total do contrato pelo descumprimento das obrigações elencadas, por INADIMPLÊNCIA, sem prejuízo da sanção anterior;
- 21.2.4 Multa compensatória de 10% (dez por cento) do valor total contratado, quando contrariar normas técnicas da ABNT ou infringir condição técnica deste instrumento convocatório, independente da obrigatoriedade da substituição do serviço;
- 21.2.5 Impedimento de participar em licitações na B Adm QGEx, pelo prazo de até 02 (dois) anos;
- 21.2.6 Suspensão temporária de participar em licitações e impedimento de contratar com a Administração Pública Federal, por prazo não superior a 02 (dois) anos;
- 21.2.7 Descredenciamento no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores (SICAF), pelo prazo de até 02 (dois) anos, sem prejuízo das multas previstas neste edital e demais cominações legais, conforme estabelecido no art.7º da Lei Nº. 10.520, de 17 de Julho de 2002.
- 21.2.8 Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com Administração Pública, mediante proposição de aplicação à autoridade mencionada no § 3º do Art.87 da Lei Nº. 8.666/93, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, ou até que seja promovida a reabilitação, perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.
- 21.2.9 Impedimento de licitar e de contratar com a União e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até 02 (dois) anos;

**21.3.** A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com a sanção de impedimento.

**21.4.** As sanções de suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública poderão também ser aplicadas às empresas ou aos profissionais que, em razão dos contratos regidos por esta Lei:

- 21.4.1. Tenham sofrido condenação definitiva por praticarem, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;
- 21.4.2. Tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;
- 21.4.3. Demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

**21.5.** Nos casos de multa acima previstos, o LICITANTE faltoso será notificado para recolher, no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos, a multa aplicada, mediante depósito devidamente identificado na conta corrente única da Unidade Gestora B Adm QGEx, ou, desde que ainda cabível tais valores serão descontados dos pagamentos eventualmente devidos ao Adjudicado faltoso, ou cobrados juridicamente, caso não recolhido no prazo estabelecido.

**21.6.** A multa poderá ser descontada da garantia do contrato e de pagamentos eventualmente devidos pela Administração.

**21.7.** A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.

**21.8.** Notificado o licitante de que incorreu em sanção, terá o prazo de 10 (dez) dias corridos para oferecimento de defesa, acompanhada de provas cuja produção entender pertinente; sendo que, em igual prazo, pronunciar-se-á o Órgão Licitador.

**21.9.** Os motivos de força maior ou de caso fortuito, para fins de isenção das penalidades previstas neste pleito licitatório, são os previstos no Art. 393 - Parágrafo Único, da Lei Nº. 10.406/2002 (Novo Código Civil Brasileiro).

**21.10.** As sanções ora previstas serão entendidas como independentes e cumulativas, de acordo com o Art.87 da Lei Nº. 8.666/93.

**21.11.** A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade,

**21.12.** As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

**21.13.** As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.

## **22. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO**

**22.1.** Até 02 (dois) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.

**22.2.** A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica, pelo e-mail **salc.11rcmec@hotmail.com** ou por petição dirigida ou protocolada no endereço: 11º Regimento de Cavalaria Mecanizado, Praça Duque de Caxias, s/nº Centro, Ponta Porã, MS, CEP 79.904-690, Seção de Aquisições, Licitações e Contratos.

**22.3.** Caberá ao Pregoeiro decidir sobre a impugnação no prazo de até vinte e quatro horas.

**22.4.** Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

**22.5.** Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no Edital.

**22.6.** As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

22.7. As respostas às impugnações e os esclarecimentos prestados pelo Pregoeiro serão entranhados nos autos do processo licitatório e estarão disponíveis para consulta por qualquer interessado.

## **23. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

23.1. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.

23.2. No julgamento das propostas e da habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

23.3. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.

23.4. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

23.5. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

23.6. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

23.7. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

23.8. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

23.9. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br), e também poderá ser lido e/ou obtido no endereço **11º Regimento de Cavalaria Mecanizado, Praça Duque de Caxias, s/nº Centro, Ponta Porã, MS, CEP 79.904-690, Seção de Aquisições, Licitações e Contratos**, nos dias úteis, no horário das 08:30 às 11:50 horas e da 13:30 às 16:50 horas, mesmo endereço e período no qual os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.

23.10. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

23.10.1. ANEXO I – Termo de Referência;

23.10.2. ANEXO II – Modelo de Proposta Comercial;

23.10.3. ANEXO III – Modelo de Declaração de Elaboração Independente de Proposta

23.10.4. ANEXO IV – Ata de Registro de Preços

## **24. DA SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL**

**24.1.** que os bens sejam constituídos, no todo ou em parte, por material reciclado, atóxico, biodegradável, conforme ABNT NBR – 15448-1 e 15448-2;

**24.2.** que sejam observados os requisitos ambientais para a obtenção de certificação do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – INMETRO como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares;

**24.3.** que os bens devam ser, preferencialmente, acondicionados em embalagem individual adequada, com o menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento; e

**24.4.** que os bens não contenham substâncias perigosas em concentração acima da recomendada na diretiva RoHS (**Restriction of Certain Hazardous Substances**), tais como mercúrio (Hg), chumbo (Pb), cromo hexavalente (Cr(VI)), cádmio (Cd), bifenil-polibromados (PBBs), éteres difenil-polibromados (PBDEs).

Ponta Porã-MS, 05 de outubro de 2017.

---

**ABELARDO PRISCO DE SOUZA NETO – Ten Cel**  
**ORDENADOR DE DESPESAS DO 11º R C MEC**



**MINISTÉRIO DA DEFESA  
EXÉRCITO BRASILEIRO  
11º REGIMENTO DE CAVALARIA MECANIZADO  
(11º Regimento de Cavalaria Independente / 1919)  
“REGIMENTO MARECHAL DUTRA”**

**PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 18/2017  
NUP: 80676.003626/2017-11**

**ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA  
Decreto nº. 7.892/13, alterado pelo Decreto nº 8.250, 23 de maio de 2014**

**1. DO OBJETO**

**1.1.** O presente Termo refere-se a procedimento licitatório a ser realizado na modalidade Pregão Eletrônico, através de Sistema de Registro de Preços, processo nº 80676.003626/2017-11, Contratação de empresa para fornecimento de material permanente: mobiliário para atender as necessidades da 4ª Brigada de Cavalaria Mecanizada, conforme especificações contidas neste Termo de Referência.

**1.2.** O fornecimento deverá ser realizado dentro dos parâmetros e rotinas estabelecidos pela CONTRATANTE, conforme a necessidade da mesma.

**1.3.** As quantidades previstas na planilha abaixo são estimativas para o período de validade da Ata de Registro de Preços, reservando-se o Contratante o direito de adquirir cada item, o quantitativo que julgar necessário, podendo ser parcial, integral ou até mesmo abster-se de adquirir quaisquer itens especificados.

**1.4** Conforme preconiza no Inciso X do Art. 40 c/c o Art. 48 da Lei Nº. 8.666/93, serão consideradas desclassificadas as propostas cujos valores estejam acima dos preços da referência abaixo estimados:

**GRUPO 1 - Mobiliário**

Item	Especificação	Und	4ª Bda C Mec	V. Unitário R\$	V. Total R\$
1	<p><b>ARMARIO SUSPENSO. DIMENSÕES: 800 X 340 X 400 (LXPXH).</b>            (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).            Armário suspenso com porta basculante, medidas: Largura 800 mm X Profundidade 340 mm X Altura 400 mm, Tampo superior e inferior em chapa de aço com espessura de 0,9mm pintado em epóxi pelo processo eletrostático e curado em estufa, Laterais em MDP 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, divisória interna em chapa de aço dobrada com espessura de 1,20mm com regulagem de altura. Tampa frontal em chapa de aço dobrada com espessura de 1,20mm, com abertura basculante para melhor resistência mecânica. O movimento de giro para abrir e fechar, através de uma mola aspiral de força constante com alto limite de elasticidade, grande resistência e alto limite de fadiga, confeccionada de aço carbono aclopada em um conjunto cilíndrico de polipropileno com 08 tipos de encaixes para tensionamento das molas e que torna sua abertura semi-automática. Sua segurança é proporcionada pela fechadura com click e giro para sua abertura. Fixação na parede (alvenaria ou drywall) com parafuso auto atarraxante cabeça panela com fenda philips 4,8X45mm com fabricação Aço Carbono, zincado branco e buchas de parede S8 fabricado em Nylon, através de um perfil de alumínio extrudado, com orifício de encaixe medindo 750x60x11,5mm, e distanciadores em chapa de aço SAE 1010/1020 na espessura #16 (1,5mm) de que permite seu preciso alinhamento. Variação máxima de 5% nas dimensões. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>	Und	80	810,13	64.810,40
2	<p><b>ARMÁRIO BAIXO COMPLEMENTO. DIMENSÕES: 600 X 600 X 740 MM (LXPXH).</b>            (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).            Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema</p>	Und	80	1.080,15	86.412,00

	<p>holt-melt em todo seu perímetro. Corpo e portas: constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas altas de giro com abertura de 110°. Fechadura com travamento superior Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Internamente com 01 prateleira regulável, constituído em MDP Preto de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Base: Rodapé em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
3	<b>ARMÁRIO BAIXO. DIMENSÕES: 800 X 470 X 740 MM (LXPXH).</b>	Und	80	1.130,17	90.413,60

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo e portas: constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas altas de giro com abertura de 110°. Fechadura com travamento superior Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Internamente com 01 prateleira regulável, constituído em MDP Preto de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Base: Rodapé em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A

	<p>não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
4	<p><b>ARMÁRIO MÉDIO. DIMENSÕES: 800 X 470 X 1050 MM (LXPXH).</b>  (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).  Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo e portas: constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas altas de giro com abertura de 110°. Fechadura com travamento superior Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Internamente com 02 prateleira regulável, constituído em MDP Preto de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Base: Rodapé em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra</p>	Und	80	1.440,19	115.215,20

	<p>alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
5	<p><b>ARMÁRIO ALTO. DIMENSÕES: 800 X 470 X 1640 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo e portas: constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas altas de giro com abertura de 110°. Fechadura com travamento superior Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Internamente com 03 prateleira regulável, constituído em MDP Preto de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Base: Rodapé em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina</p>	Und	80	1.920,21	153.616,80

	<p>NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
6	<p><b>ARMÁRIO ALTO PORTA BAIXA. DIMENSÕES: 800 X 470 X 1640 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Tampo: constituído em MDF/MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo: constituído em MDF/MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico. Portas baixas de giro com abertura mínima de 110°. Fechadura com travamento superior, com chave escamotável. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Parte inferior com uma prateleira interna e parte superior com duas prateleiras reguláveis através de pinos de aço, constituído em MDF/MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Base: Rodapé em tubo de aço seção retangular de 60x30mm, com espessura mínima de 1,2mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); 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.</p>	Und	80	1.790,23	143.218,40

	<p>Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
7	<p><b>ARMÁRIO EXTRA ALTO. DIMENSÕES: 800 X 470 X 2100 MM (LXPXH).</b>  (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).  Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo e portas: constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas altas de giro com abertura de 110°. Fechadura com travamento superior. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Internamente com 04 prateleira regulável e 01 fixa, constituído em MDP Preto de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Base: Rodapé em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro</p>	Und	80	2.420,26	193.620,80

	<p>Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
8	<p><b>ARQUIVO COM 4 GAVETAS PARA PASTAS SUSPENSAS. DIMENSÕES: 450 X 470 X 1350 MM (LXPXH).</b>  (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).  Tampo: constituído em aglomerado de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo: constituído em aglomerado de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 04 gavetas com corredeiras telescópicas, para armazenar pasta suspenas. Base: Rodapé em chapa de aço seção retangular de 60x30mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os</p>	Und	160	2.369,83	379.172,80

	<p>itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
9	<p><b>ARMÁRIO ESCANINHO COM 12 PORTAS. DIMENSÕES: 800 X 470 X 1640 MM (LXPXH).</b>  Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo e portas: constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Doze portas iguais de giro com abertura de 110°. Fechadura com travamento superior Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Base: Rodapé em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>	Und	240	4.949,82	1.187.956,80
10	<p><b>ACESSÓRIO PARA PASTA SUSPENSA.</b>  (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).  Acessório duplo para pasta suspensa, para armário medindo 76cm, de saque frontal com abertura total, com divisão</p>	Und	80	319,80	25.584,00

	<p>central para duas fileiras, permitindo acesso ao fundo, confeccionado em aço fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em tinta epóxi na cor preta. Corrediças telescópicas fabricadas em chapa de aço com acabamento em zinco eletrolítico com deslizamento leve e suave através de rolamentos, roldanas e esferas de aço, capacidade de arquivamento de até 40kg. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação</p>				
11	<p><b>MESA DE REUNIÃO OVAL. DIMENSÕES: 2000 X 1200 X 740 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm, com uma caixa de tomadas central dupla com tampa em aço. Um painel frontal em MDP com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão com bordas em PVC extrudado de 1mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido. Uma calha central para passagem dos cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40mm R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 600x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver uma tampa externa sacável em aço chapa #20 medindo 635x118x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras e fixação nas colunas verticais e tampa interna fixa em chapa #20 medindo 635x118x20mm. Ambas as tampas deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato “U” medindo 600x43x15mm. Acabamento das bordas em fita de PVC coladas a quente pelo sistema holt-melt. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra</p>	Und	40	1.962,77	78.510,80

	<p>certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
12	<p><b>MESA DE REUNIÃO OVAL. DIMENSÕES: 2400 X 1200 X 740 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm, com uma caixa de tomadas central dupla com tampa em aço. Um painel frontal em MDP com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão com bordas em PVC extrudado de 1mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido. Uma calha central para passagem dos cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40mm R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 600x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver uma tampa externa sacável em aço chapa #20 medindo 635x118x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras e fixação nas colunas verticais e tampa interna fixa em chapa #20 medindo 635x118x20mm. Ambas as tampas deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato “U” medindo 600x43x15mm. Acabamento das bordas em fita de PVC coladas a quente pelo sistema holt-melt. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a</p>	Und	24	1.787,75	42.906,00

	<p>Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
13	<p><b>MESA DE REUNIÃO OVAL. DIMENSÕES: 2700 X 1200 X 740 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Tampo bipartido constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm, com duas caixa de tomadas central dupla com tampa em aço. Um painel frontal em MDP com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão com bordas em PVC extrudado de 1mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido. Uma calha central para passagem dos cabos. Dois pés laterais e um central em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40mm R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 600x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver uma tampa externa sacável em aço chapa #20 medindo 635x118x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras e fixação nas colunas verticais e tampa interna fixa em chapa #20 medindo 635x118x20mm. Ambas as tampas deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato “U” medindo 600x43x15mm. Acabamento das bordas em fita de PVC coladas a quente pelo sistema holt-melt. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela</p>	Und	24	2.902,72	69.665,28

	<p>Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
14	<p><b>MESA DE REUNIÃO REDONDA. DIMENSÕES: 1200 X 740 MM (LXPXLXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). 01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Estrutura de sustentação da mesa com tubo metálico central de 4" de diâmetro com tampas soldadas nas extremidades do tubo, em chapa de aço #14 formato "U" medindo 380x43x15mm, soldadas a partir do tubo central, com ventosas para fixação do tampo, pé dotado de 4 patas pé estampado em chapa de aço #16 medindo 380x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8, soldadas a partir do tubo central. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR</p>	Und	40	1.254,69	50.187,60

	<p>13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitada amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
15	<p><b>DIVISÓRIA MODULADA COM ESPESSURA DE 70 MM, ESTRUTURA EM AÇO, E CALHA BASCULANTE ACIMA DO TAMPO. DIMENSÕES: 700 X 70 X 1100 MM (LXEXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Formada por quadro em aço chapa #18, com sapatas reguladoras de nível em poliestireno injetado de alto impacto e dotado de cremalheiras nas extremidades verticais em ambos os lados. Placas de fechamento em ambas as faces de saque frontal em MDP com 15mm de espessura com revestimento em ambas as faces em laminado melamínico BP texturizado e acabamentos das bordas em PVC na mesma cor do laminado, afixadas no quadro através de pinos de nylon injetado. Remoção frontal das placas em ambos os lados do painel, acima e abaixo da superfície de trabalho, permitindo inspeção e manutenção dos cabos. Calha superior (roda-tampo) em aço em ambas as faces com tampas articuladas de abertura com deslizamento ascendente com fixação da posição aberta para fácil manuseio de tomadas e suporte interno sacável com lugar para aplicação de no mínimo 3 tomadas universais (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e 2 tomadas tipo RJ. A estruturação do biombo deverá permitir a utilização de rodapé em aço em ambas as faces com tampas de saque frontal com altura de 100mm sem elementos horizontais no piso para facilitar o acesso de instrumentos para limpeza. Acabamento lateral (vertical) e superior em alumínio extrudado de formato curvo. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade</p>	Und	160	819,23	131.076,80

	<p>com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13964/2003; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
16	<p><b>DIVISÓRIA MODULADA COM ESPESSURA DE 70 MM, ESTRUTURA EM AÇO, E CALHA BASCULANTE ACIMA DO TAMPO. DIMENSÕES: 800 X 70 X 1100 MM (LXEXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Formada por quadro em aço chapa #18, com sapatas reguladoras de nível em poliestireno injetado de alto impacto e dotado de cremalheiras nas extremidades verticais em ambos os lados. Placas de fechamento em ambas as faces de saque frontal em MDP com 15mm de espessura com revestimento em ambas as faces em laminado melamínico BP texturizado e acabamentos das bordas em PVC na mesma cor do laminado, afixadas no quadro através de pinos de nylon injetado. Remoção frontal das placas em ambos os lados do painel, acima e abaixo da superfície de trabalho, permitindo inspeção e manutenção dos cabos. Calha superior (roda-tampo) em aço em ambas as faces com tampas articuladas de abertura com deslizamento ascendente com fixação da posição aberta para fácil manuseio de tomadas e suporte interno sacável com lugar para aplicação de no mínimo 3 tomadas universais (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e 2 tomadas tipo RJ. A estruturação do biombo deverá permitir a utilização de rodapé em aço em ambas as faces com tampas de saque frontal com altura de 100mm sem elementos horizontais no piso para facilitar o acesso de instrumentos para limpeza. Acabamento lateral (vertical) e superior em alumínio extrudado de formato curvo. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fofização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade</p>	Und	160	879,14	140.662,40

	<p>com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13964/2003; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
17	<p><b>CONECTOR PARA DIVISÓRIAS MODULADAS. DIMENSÕES: 70 X 70 X 1100 MM (LXEXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Coluna Conectora para junção de painéis, quando dispostos em ângulo de 90°, seção quadrada 70x70mm em aço com espessura mínima de 1,5mm, fosfatizada através de 09 banhos de imersão, pintadas em epóxi com sapatas reguladoras de nível, utilizada para unir os painéis e estruturar a mesa. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio,</p>	Und	160	399,04	63.846,40

	poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.				
18	<p><b>MESA RETA DIMENSÕES: 800 X 600 X 740 MM (LXPXH).</b>  (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).  Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Uma calha estrutural para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato “U” medindo 480x43x15mm. Todas as peças deverá receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome</p>	Und	40	875,93	35.037,20

	<p>do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitada amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
19	<p><b>MESA RETA DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Uma calha estrutural para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato “U” medindo 480x43x15mm. Todas as peças deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e</p>	Und	40	923,80	36.952,00

	<p>por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
20	<p><b>MESA RETA DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Uma calha estrutural para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com quatro pontos para instalação de tomadas de</p>	Und	40	979,66	39.186,40

	<p>energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato “U” medindo 480x43x15mm. Todas as peças deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrolítico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
21	<p><b>MESA RETA DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p>	Und	40	1.079,51	43.180,40

<p>Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Uma calha estrutural para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato “U” medindo 480x43x15mm. Todas as peças deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração.</p>				
--	--	--	--	--

	<p>Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
22	<p><b>MESA RETA DIMENSÕES: 1600 X 600 X 740 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Uma calha estrutural para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato “U” medindo 480x43x15mm. Todas as peças deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra</p>	Und	40	1.150,13	46.005,20

	<p>certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
23	<p><b>MESA EM “L” DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXLXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 03 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Pannel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Pannel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Duas calhas estruturais para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão</p>	Und	400	1.731,45	692.580,00

	<p>proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato “U” medindo 480x43x15mm. Uma coluna de canto sextavada em chapa de aço fino frio 1.2mm de espessura medindo 80x80x715mm com tampa interna sacável em aço chapa #22 medindo 550x61x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras. Tampa sacável deverá proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. Regulador de altura M8x25 sextavado. Todas as peças deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
24	<p><b>MESA EM “L” DIMENSÕES: 1600 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM (LXPXLXPXH).</b>  (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).  Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 03 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo</p>	Und	400	7.520,68	3.008.272,00

	<p>seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Duas calhas estruturais para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato “U” medindo 480x43x15mm. Uma coluna de canto sextavada em chapa de aço fino frio 1.2mm de espessura medindo 80x80x715mm com tampa interna sacável em aço chapa #22 medindo 550x61x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras. Tampa sacável deverá proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. Regulador de altura M8x25 sextavado. Todas as peças deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
25	<b>MESA EM “L” PENINSULAR DIMENSÕES: 1600 X 600 X 1800 X 800 X 740 MM</b>	Und	400	2.146,82	858.728,00

**(LXPXLXPXH).**

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 03 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Pannel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Pannel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Duas calhas estruturais para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato “U” medindo 480x43x15mm. Uma coluna de canto sextavada em chapa de aço fino frio 1.2mm de espessura medindo 80x80x715mm com tampa interna sacável em aço chapa #22 medindo 550x61x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras. Tampa sacável deverá proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. Regulador de altura M8x25 sextavado. Todas as peças deverá receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação.

	<p>Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
26	<p><b>MESA RETA ERGONOMICA DIMENSÕES: 1600 X 700 X 630/930 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Pannel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Pannel frontal fixado ao tampo através de parafusos de aço e buchas metálicas. Uma calha para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Este conjunto, acoplado à estrutura principal, deve permitir uma variação de altura, com acionamento manual através de manopla frontal em poliuretano. Estrutura totalmente em aço, permitindo amplo e livre acesso sob o tampo pelo usuário, além de sustentação do tampo principal nas extremidades, dando total estabilidade à mesa. Sistema de elevação totalmente formado por elementos metálicos. Regulagem de altura, permitindo curso de 630mm a 930mm de variação de altura do tampo principal. Controle de altura para o tampo principal com acionamento mecânico através de manivela retirável localizada na parte frontal do tampo principal. Sapatas reguladoras de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto. Todas as peças deverá receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas</p>	Und	80	2.467,86	197.428,80

	<p>de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
27	<p><b>CABINE INDIVIDUAL DIMENSÕES: 900 X 600 X 740/1340 MM (LXPXH).</b>  (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).  Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Pannel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. 01 – Pannel frontal medindo 900x1340mm (l x a) em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. 02 – Pannel lateral curvo medindo 900x1340mm (l x a) em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. 01 calha horizontal para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #20 de espessura, fixada ao pannel através de parafusos especiais para madeira. 02 – Tubos conectores em aço medindo 25x25x1340mm. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio,</p>	Und	240	1.680,79	403.389,60

	poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.				
28	<p><b>PAINÉIS DIVISORES SUSPENSOS FRONTAIS PARA MESAS DE TRABALHO. DIMENSÕES: 800 X 450 MM (LXH).</b></p> <p>(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Confeccionados em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Fixação as mesas através de cantoneiras em chapa de aço. Todas as peças deverá receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>	Und	160	229,59	36.734,40
29	<p><b>PAINÉIS DIVISORES SUSPENSOS FRONTAIS PARA MESAS DE TRABALHO. DIMENSÕES: 1200 X 450 MM (LXH).</b></p> <p>(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Confeccionados em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Fixação as mesas através de cantoneiras em chapa de aço. Todas as peças deverá receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio,</p>	Und	160	382,03	61.124,80

	poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.				
30	<p><b>PAINÉIS DIVISORES SUSPENSOS FRONTAIS PARA MESAS DE TRABALHO. DIMENSÕES: 1400 X 450 MM (LXH).</b></p> <p>(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Confeccionados em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Fixação as mesas através de cantoneiras em chapa de aço. Todas as peças deverá receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>	Und	160	410,39	65.662,40
31	<p><b>PAINÉIS DIVISORES SUSPENSOS FRONTAIS PARA MESAS DE TRABALHO. DIMENSÕES: 1600 X 450 MM (LXH).</b></p> <p>(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Confeccionados em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Fixação as mesas através de cantoneiras em chapa de aço. Todas as peças deverá receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio,</p>	Und	160	1.345,79	215.326,40

	poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.				
32	<p><b>MÓDULO DUPLO PARA COMPOSIÇÃO DE PLATAFORMAS DE TRABALHO LINEARES. DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 740 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p><b>Composição:</b> Dotada de dois tampos em MDF/MDP com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão na a definir com bordas em PVC de 3mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido. Um tampo central complementar em MDF com 25mm de espessura pintado em ambas as faces com tinta pulbr/ 30 ou similar com acabamento gofrato ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco na cor a definir, bordas retas com o mesmo acabamento das faces, dotada de uma tampa basculante para cada usuário com abertura ascendente para fácil manuseio e acesso ao leito de fiação e das tomadas, confeccionada em MDF com 25mm de espessura pintado em ambas as faces com tinta pulbr/ 30 ou similar com acabamento gofrato ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco na cor a definir, borda frontal semi-chanfrada com o mesmo acabamento das faces, medindo 87x297mm, sistema de abertura composto de bucha dobradiça diâmetro 1/2x16mm encaixada na tampa basculante e dobradiça em aço chapa #14 medindo 30x65x24mm com sistema de apoio para tampa basculante fixada ao tampo central através de parafusos especiais para madeira. Uma calha de fiação dupla estrutural em aço chapa #16 com dois leitos de fiação de aço chapa #18 medindo, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ. Calha fixada ao tampo através de buchas metálicas M6, parafusos Allen M6x12 e arruela de pressão e a dois suportes instalados na estrutura metálica chapa de aço #14. Duas bases laterais estruturais tubular em aço 50x50 #14, com sapata reguladora de nível. Acabamento das bordas em fita de PVC coladas a quente pelo sistema holt-melt. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fofização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos</p>	Und	160	3.295,24	527.238,40

	<p>com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
33	<p><b>PAINÉIS DIVISORES SUSPENSOS FRONTAIS PARA PLATAFORMAS DE TRABALHO LINEARES. DIMENSÕES: 1200 X 200 MM (LXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Painel divisor em MDF/MDP com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão na a definir com bordas em PVC de 2mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido. Fixação e instalação do painel divisor feito através de duas hastes de aço para painel divisor medindo 9,53Øx140mm rosca M6 em uma das extremidades fixadas através de porca M6 instaladas sob o tampo central. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>	Und	160	249,73	36.956,80
34	<p><b>MESA EXECUTIVA RETANGULAR. DIMENSÕES: 2000 X 900 X 740 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Mesa executiva em linear composta por mesa principal medindo 2000x900x740mm. Mesa principal retangular com tampo em MDP 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. 01 – Painel frontal em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. 01 calha horizontal para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #20 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira e caixa de tomadas eletrificável. Estruturada através de 02 montante medindo 900x715mm em MDP 25 mm de espessura,</p>	Und	120	2.693,29	323.194,80

	<p>revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante.. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
35	<p><b>COMPLEMENTO RETANGULAR PARA MESA EXECUTIVA. DIMENSÕES: 1100 X 600 X 740 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Complemento retangular para mesa executiva composta por tampo principal medindo 1100x600x740mm. Mesa principal retangular com tampo em MDP 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. 01 – Painel frontal em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. 01 calha horizontal para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #20 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira e caixa de tomadas eletrificável. Estruturada através de 01 montante medindo 600x715mm em MDP 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de</p>	Und	160	1.860,91	297.745,60

	05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.				
36	<p><b>GABINETE EXECUTIVO EM “L”. DIMENSÕES: 2000 X 2000 X 765 MM (LXPXH).</b>  (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Gabinete executivo composto por mesa principal e anexo de informática, medindo 2200x2200x765mm. Mesa principal retangular, medindo 2200x900x765mm com tampo inferior com bordas semi chanfradas em MDF 25mm de espessura com acabamento em resina poliurtanica na cor preto e sobretampo em MDP de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em melaminico madeirado (cor a definir) com borda retas. Estruturada através de 02 colunas de sustentação elípticas em aço, chapa #14, com passagem de fiação interna, fosfatizado através de 09 banhos de imersão e pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa, fixadas ao tampo com bucha zamack (liga de metal não ferroso) através de 04 pontos na estrutura, com reguladores de nível. Anexo retangular medindo 1550x500x740 mm, com tampo inferior com bordas semi chanfradas em MDF 25mm de espessura com acabamento em resina poliurtanica na cor preto e sobretampo em MDP de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em melaminico madeirado (cor a definir) com borda retas. Estruturada através de um gaveteiro pedestal com 04 gavetas medindo 400x470x680mm Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em melaminico madeirado (cor a definir) com borda retas. Corpo: constituído em MDP de 18 mm de espessura, com bordas semi chanfradas com acabamento em resina poliurtanica na cor preto. Gavetas confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em lamina natural de madeira (cor a definir) com borda retas. Fechadura com fechamento simultâneo das 04 gavetas, com 02 chaves dobráveis. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>	Und	120	6.608,37	793.004,40

37	<p><b>ARMÁRIO EXECUTIVO COM 04 PORTAS DE ABRIR. DIMENSÕES: 2000 X 470 X 740 MM (LXPXH).</b>  (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).  Armário baixo executivo com 04 portas 2000x470x740mm, composto por: 04 módulos, medindo 500x470x715mm, Corpo: Formado por laterais, fundo e fundo base, executado em aglomerado de 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico texturizado madeirado cor (cor a definir) baixa pressão em ambos os lados, com bordas em PVC extrudado na mesma cor do laminado. Portas baixas de giro em aglomerado de 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico texturizado madeirado cor marfima baixa pressão em ambos os lados, com bordas em PVC extrudado na mesma cor do laminado, dotadas de dobradiças fabricadas em liga de antimônio, permitindo giro de até 110°. Puxadores embutidos em polipropileno injetado cor preto, e fechadura frontal escamoteável de comando único. Internamente com uma prateleira regulável formando dois vãos, em aglomerado de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico texturizado na cor madeirado baixa pressão em ambos os lados, com bordas em PVC extrudado na mesma cor do laminado. Base: Rodapé em chapa de aço seção retangular de 60x30mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi na cor alumínio pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. 01 – Sobretampo em aglomerado de 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em melamínico baixa pressão madeirado cor (cor a definir) com borda retas em pvc extrudado com 2,5mm de espessura e raios de curvatura superior e inferior de 2,5mm. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias</p>	Und	120	4.472,53	536.703,60
----	---	-----	-----	----------	------------

	úteis após a convocação.				
38	<p><b>GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 300 X 470 X 240 (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Corpo: constituído em aglomerado de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Acabamento das bordas em fita de PVC colada a quente pelo sistema holt-melt. Fechadura com fechamento simultâneo das 02 gavetas, com 02 chaves dobráveis. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>	Und	120	552,71	66.325,20
39	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE COM 3 GAVETAS. DIMENSÕES: 400 X 470 X 580 (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo: constituído em MDF/MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 2mm</p>	Und	120	978,91	117.469,20

<p>de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo: constituído em MDF/MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDF/MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Acabamento das bordas em fita de PVC colada a quente pelo sistema holt-melt. Fechadura com fechamento simultâneo das gavetas, com 02 chaves dobráveis. Com 04 rodízios. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
---	--	--	--	--

40	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS. DIMENSÕES: 400 X 470 X 620 (LXPXH).</b>  (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).  Tampo: constituído em MDF/MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo: constituído em MDF/MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDF/MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Acabamento das bordas em fita de PVC colada a quente pelo sistema holt-melt. Fechadura com fechamento simultâneo das gavetas, com 02 chaves dobráveis. Com 04 rodízios. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A</p>	Und	120	1.034,13	124.095,60
----	--	-----	-----	----------	------------

	<p>não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
41	<p><b>MESA RETA EXECUTIVA, MEDINDO 900X600X740MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Composta por: 01 – Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto e 01 canaleta horizontal de fiação em chapa de aço, fosfatada através de 09 banhos de imersão, pintada em epóxi pelo sistema eletrostático e curada em estufa, permitindo a passagem da fiação em 02 dutos independentes para elétrica e lógica/ telefonia. Sustentação do tampo pelas extremidades por 01 par de mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. 01 - PAINEL estrutural, suspenso do piso 365 mm, constituído em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro.. Acoplado à coluna estrutural através de sistema Minifix. 02 - Coluna estrutural em alumínio extrudado medindo Ø 90x 740 mm, com tratamento desengraxante paikor, pintado em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, diâmetro de 90 mm, divididas em Oito (8) canaletas verticais com angulações de 45°, permitindo o acoplamento das superfícies de trabalho e painéis divisórios. Acabamento superior e inferior em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 95 mm. Sapata reguladora de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. 02 - Pé estabilizador, em alumínio fundido de formato arredondado, com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático curado em estufa, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca quadrada (prisma) com rosca M6 métrica. Sapata reguladora de nível em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de</p>	Und	40	2.327,38	93.095,20

	<p>resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
42	<p><b>MESA RETA EXECUTIVA, MEDINDO 1200X600X740MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).  Composta por: 01 – Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto e 01 canaleta horizontal de fiação em chapa de aço, fosfatada através de 09 banhos de imersão, pintada em epóxi pelo sistema eletrostático e curada em estufa, permitindo a passagem da fiação em 02 dutos independentes para elétrica e lógica/ telefonia. Sustentação do tampo pelas extremidades por 01 par de mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. 01 - Painelestrutural, suspenso do piso 365 mm, constituído em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro.. Acoplado à coluna estrutural através de sistema Minifix. 02 - Coluna estrutural em alumínio extrudado medindo Ø 90x 740 mm, com tratamento desengraxante paikor, pintado em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, diâmetro de 90 mm, divididas em Oito (8) canaletas verticais com angulações de 45°, permitindo o acoplamento das superfícies de trabalho e painéis divisórios. Acabamento superior e inferior em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 95 mm. Sapata reguladora de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. 02 - Pé estabilizador, em alumínio fundido de formato arredondado, com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático curado em estufa, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca quadrada (prisma) com rosca M6 métrica. Sapata reguladora de nível em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca</p>	Und	200	2.393,66	478.732,00

	<p>métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
43	<p><b>MESA RETA EXECUTIVA, MEDINDO 1350X600X740MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).  Composta por: 01 – Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto e 01 canaleta horizontal de fiação em chapa de aço, fosfatada através de 09 banhos de imersão, pintada em epóxi pelo sistema eletrostático e curada em estufa, permitindo a passagem da fiação em 02 dutos independentes para elétrica e lógica/ telefonia. Sustentação do tampo pelas extremidades por 01 par de mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. 01 - PAINEL estrutural, suspenso do piso 365 mm, constituído em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura,</p>	Und	120	2.500,93	300.111,60

	<p>colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro.. Acoplado à coluna estrutural através de sistema Minifix. 02 - Coluna estrutural em alumínio extrudado medindo Ø 90x 740 mm, com tratamento desengraxante paikor, pintado em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, diâmetro de 90 mm, divididas em Oito (8) canaletas verticais com angulações de 45°, permitindo o acoplamento das superfícies de trabalho e painéis divisórios. Acabamento superior e inferior em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 95 mm. Sapata reguladora de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. 02 - Pé estabilizador, em alumínio fundido de formato arredondado, com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático curado em estufa, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca quadrada (prisma) com rosca M6 métrica. Sapata reguladora de nível em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
44	<p><b>MESA RETA EXECUTIVA, MEDINDO 1500X600X740MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Composta por: 01 – Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas</p>	Und	120	2.532,16	303.859,20

<p>transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto e 01 canaleta horizontal de fiação em chapa de aço, fosfatada através de 09 banhos de imersão, pintada em epóxi pelo sistema eletrostático e curada em estufa, permitindo a passagem da fiação em 02 dutos independentes para elétrica e lógica/ telefonia. Sustentação do tampo pelas extremidades por 01 par de mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. 01 - Painel estrutural, suspenso do piso 365 mm, constituído em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro.. Acoplado à coluna estrutural através de sistema Minifix. 02 - Coluna estrutural em alumínio extrudado medindo Ø 90x 740 mm, com tratamento desengraxante paikor, pintado em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, diâmetro de 90 mm, divididas em Oito (8) canaletas verticais com angulações de 45°, permitindo o acoplamento das superfícies de trabalho e painéis divisórios. Acabamento superior e inferior em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 95 mm. Sapata reguladora de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. 02 - Pé estabilizador, em alumínio fundido de formato arredondado, com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático curado em estufa, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca quadrada (prisma) com rosca M6 métrica. Sapata reguladora de nível em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará</p>				
---	--	--	--	--

	desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.				
45	<p><b>MESA EM “L” EXECUTIVA, MEDINDO 1350X1350X600X600X740MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Composta por: 01 – Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 03 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto e 02 canaleta horizontal de fiação em chapa de aço, fosfatada através de 09 banhos de imersão, pintada em epóxi pelo sistema eletrostático e curada em estufa, permitindo a passagem da fiação em 02 dutos independentes para elétrica e lógica/ telefonia. Sustentação do tampo pelas extremidades por 01 par de mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. 02 - PAINEL estrutural, suspenso do piso 365 mm, constituído em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro.. Acoplado à coluna estrutural através de sistema Minifix. 03 - Coluna estrutural em alumínio extrudado medindo Ø 90x 740 mm, com tratamento desengraxante paikor, pintado em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, diâmetro de 90 mm, divididas em Oito (8) canaletas verticais com angulações de 45°, permitindo o acoplamento das superfícies de trabalho e painéis divisórios. Acabamento superior e inferior em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 95 mm. Sapata reguladora de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. 02 - Pé estabilizador, em alumínio fundido de formato arredondado, com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático curado em estufa, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca quadrada (prisma) com rosca M6 métrica. Sapata reguladora de nível em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de</p>	Und	120	3.628,41	435.409,20

	<p>resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
46	<p><b>MESA EM “L” EXECUTIVA, MEDINDO 1500X1500X600X600X740MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Composta por: 01 – Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 03 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto e 02 canaleta horizontal de fiação em chapa de aço, fosfatada através de 09 banhos de imersão, pintada em epóxi pelo sistema eletrostático e curada em estufa, permitindo a passagem da fiação em 02 dutos independentes para elétrica e lógica/ telefonia. Sustentação do tampo pelas extremidades por 01 par de mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. 02 - Painelestrutural, suspenso do piso 365 mm, constituído em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro.. Acoplado à coluna estrutural através de sistema Minifix. 03 - Coluna estrutural em alumínio extrudado medindo Ø 90x 740 mm, com tratamento desengraxante paikor, pintado em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, diâmetro de 90 mm, divididas em Oito (8) canaletas verticais com angulações de 45°, permitindo o acoplamento das superfícies de trabalho e painéis divisórios. Acabamento superior e inferior em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 95 mm. Sapata reguladora de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. 02 - Pé estabilizador, em alumínio fundido de formato arredondado, com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático curado em estufa, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca quadrada (prisma) com rosca M6 métrica. Sapata reguladora de nível em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca</p>	Und	120	3.693,70	443.244,00

	<p>métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
47	<p><b>ESTAÇÃO PARA 02 PESSOAS EXECUTIVA, MEDINDO 1350X2700X600X600X740MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Composta por: 02 – Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 03 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto e 02 canaleta horizontal de fiação em chapa de aço, fosfatada através de 09 banhos de imersão, pintada em epóxi pelo sistema eletrostático e curada em estufa, permitindo a passagem da fiação em 02 dutos independentes para elétrica e lógica/ telefonia. Sustentação do tampo pelas extremidades por 01 par de mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. 03 – Paineis estruturais, suspensos do piso 365 mm, sendo dois com 740mm de altura e um com 1080mm, constituído em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas</p>	Und	160	6.524,01	1.043.841,60

	<p>com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro.. Acoplado à coluna estrutural através de sistema Minifix. 04 - Colunas estruturais em alumínio extrudado medindo Ø 90x 740 mm (duas) e Ø 90x 1080 mm (duas), com tratamento desengraxante paikor, pintado em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, diâmetro de 90 mm, divididas em Oito (8) canaletas verticais com angulações de 45°, permitindo o acoplamento das superfícies de trabalho e painéis divisórios. Acabamento superior e inferior em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 95 mm. Sapata reguladora de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. 04 - Pé estabilizador, em alumínio fundido de formato arredondado, com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático curado em estufa, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca quadrada (prisma) com rosca M6 métrica. Sapata reguladora de nível em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
48	<p><b>ESTAÇÃO PARA 02 PESSOAS EXECUTIVA, MEDINDO 1500X3000X600X600X740MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Composta por: 02 – Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas</p>	Und	160	7.775,36	1.244.057,60

<p>transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 03 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto e 02 canaleta horizontal de fiação em chapa de aço, fosfatada através de 09 banhos de imersão, pintada em epóxi pelo sistema eletrostático e curada em estufa, permitindo a passagem da fiação em 02 dutos independentes para elétrica e lógica/ telefonia. Sustentação do tampo pelas extremidades por 01 par de mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curada em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. 03 – Paineis estruturais, suspensos do piso 365 mm, sendo dois com 740mm de altura e um com 1080mm, constituído em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro.. Acoplado à coluna estrutural através de sistema Minifix. 04 - Colunas estruturais em alumínio extrudado medindo Ø 90x 740 mm (duas) e Ø 90x 1080 mm (duas), com tratamento desengraxante paikor, pintado em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, diâmetro de 90 mm, divididas em Oito (8) canaletas verticais com angulações de 45°, permitindo o acoplamento das superfícies de trabalho e painéis divisórios. Acabamento superior e inferior em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 95 mm. Sapata reguladora de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. 04 - Pé estabilizador, em alumínio fundido de formato arredondado, com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático curado em estufa, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca quadrada (prisma) com rosca M6 métrica. Sapata reguladora de nível em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
49	<p><b>ESTAÇÃO PARA 04 PESSOAS EXECUTIVA, MEDINDO 2700X2700X600X600X740MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Composta por: 04 – Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 03 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto e 02 canaleta horizontal de fiação em chapa de aço, fosfatada através de 09 banhos de imersão, pintada em epóxi pelo sistema eletrostático e curada em estufa, permitindo a passagem da fiação em 02 dutos independentes para elétrica e lógica/ telefonia. Sustentação do tampo pelas extremidades por 01 par de mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. 04 – Paineis estruturais, suspensos do piso 365 mm, com 1080mm de altura, constituído em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro.. Acoplado à coluna estrutural através de sistema Minifix. 05 - Colunas estruturais em alumínio extrudado medindo Ø 90x 1080 mm (duas), com tratamento desengraxante paikor, pintado em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, diâmetro de 90 mm, divididas em Oito (8) canaletas verticais com angulações de 45°, permitindo o acoplamento das superfícies de trabalho e painéis divisórios. Acabamento superior e inferior em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 95 mm. Sapata reguladora de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13967/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO</p>	Und	160	10.873,76	1.739.801,60

	<p>4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
50	<p><b>ESTAÇÃO PARA 04 PESSOAS EXECUTIVA, MEDINDO 3000X3000X600X600X740MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Composta por: 04 – Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 03 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto e 02 canaleta horizontal de fiação em chapa de aço, fosfatada através de 09 banhos de imersão, pintada em epóxi pelo sistema eletrostático e curada em estufa, permitindo a passagem da fiação em 02 dutos independentes para elétrica e lógica/ telefonia. Sustentação do tampo pelas extremidades por 01 par de mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. 04 – Paineis estruturais, suspensos do piso 365 mm, com 1080mm de altura, constituído em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro.. Acoplado à coluna estrutural através de sistema Minifix. 05 - Colunas estruturais em alumínio extrudado medindo Ø 90x 1080 mm (duas), com tratamento desengraxante paikor, pintado em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, diâmetro de 90 mm, divididas em Oito (8) canaletas verticais com angulações de 45°, permitindo o acoplamento das superfícies de trabalho e painéis divisórios. Acabamento superior e inferior em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 95 mm. Sapata reguladora de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13967/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos</p>	Und	160	11.038,00	1.766.080,00

	<p>Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
51	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO TIPO GOTA EXECUTIVA, MEDINDO 2100X1650X600X600X740MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).  Composta por: 01 –Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 03 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto e 02 canaletas horizontais de fiação em chapa de aço, fosfatada através de 09 banhos de imersão, pintada em epóxi pelo sistema eletrostático e curada em estufa, permitindo a passagem da fiação em 02 dutos independentes para elétrica e lógica/ telefonia. Sustentação do tampo pelas extremidades por 01 par de mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. 01– Conexão dupla medindo 1200x600 mm, Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Sustentadas através de mãos francesas simples e/ou duplas acopladas às colunas. 01– Anexo gota medindo 1500x600x150mm, Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Sustentadas através de mãos francesas simples e/ou duplas acopladas às colunas. 02 -</p>	Und	160	5.520,94	883.350,40

	<p>Painel estrutural, suspenso do piso 365 mm, constituído em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro.. Acoplado à coluna estrutural através de sistema Minifix. 03 - Coluna estrutural em alumínio extrudado medindo Ø 90x 740 mm, com tratamento desengraxante paikor, pintado em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, diâmetro de 90 mm, divididas em Oito (8) canaletas verticais com angulações de 45°, permitindo o acoplamento das superfícies de trabalho e painéis divisórios. Acabamento superior e inferior em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 95 mm. Sapata reguladora de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. 03 - Pé estabilizador, em alumínio fundido de formato arredondado, com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático curado em estufa, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca quadrada (prisma) com rosca M6 métrica. Sapata reguladora de nível em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
52	<p><b>ANEXO ATENDIMENTO EEXECUTIVO, MEDINDO 1200X150X25MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Composta por: 01 –Tampo curvo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico</p>	Und	32	506,99	16.223,68

	<p>de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Sustentação do tampo pelas extremidades por 01 par de mini mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
53	<p><b>ANEXO ATENDIMENTO EEXECUTIVO, MEDINDO 1350X150X25MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Composta por: 01 –Tampo curvo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Sustentação do tampo pelas extremidades por 01 par de mini mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado</p>	Und	32	520,16	16.645,12

	<p>pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
54	<p><b>ANEXO ATENDIMENTO EEXECUTIVO, MEDINDO 1500X150X25MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Composta por: 01 –Tampo curvo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Sustentação do tampo pelas extremidades por 01 par de mini mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por</p>	Und	32	534,47	17.103,04

	<p>pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
55	<p><b>MESA DE REUNIÃO REDONDA EXECUTIVA, MEDINDO 1100X740MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Composta por: 01 –Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Sustentação do tampo pelas extremidades por 02 pares de mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. 01 - Coluna estrutural em alumínio extrudado medindo Ø 90x 740 mm, com tratamento desengraxante paikor, pintado em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, diâmetro de 90 mm, divididas em Oito (8) canaletas verticais com angulações de 45°, permitindo o acoplamento das superfícies de trabalho e painéis divisórios. Acabamento superior e inferior em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 95 mm. Sapata reguladora de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. 04 - Pé estabilizador, em alumínio fundido de formato arredondado, com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático curado em estufa, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca quadrada (prisma) com rosca M6 métrica. Sapata reguladora de nível em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos</p>	Und	240	3.352,93	804.703,20

	<p>mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
56	<p><b>MESA DE REUNIÃO OVAL EXECUTIVA, MEDINDO 2000X1000X740MM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Composta por: 01 –Tampo retangular constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Sustentação do tampo pelas extremidades por 02 pares de mãos francesas, em alumínio fundido com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, de formato arredondado, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca prismática e às superfícies, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. 02– Conexão dupla medindo 1000x500 mm, Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Sustentadas através de mãos francesas simples e/ou duplas acopladas às colunas. 01 - Painel estrutural, suspenso do piso 365 mm, constituído em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro.. Acoplado à coluna estrutural através de sistema Minifix. 02 - Coluna estrutural em alumínio extrudado medindo Ø 90x 740 mm, com tratamento desengraxante paikor, pintado em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático e curado em estufa, diâmetro de 90 mm, divididas em Oito (8) canaletas verticais com angulações de 45°, permitindo o acoplamento das superfícies de trabalho e painéis divisórios. Acabamento superior e inferior em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 95 mm. Sapata reguladora de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. 04 - Pé estabilizador, em alumínio fundido de formato arredondado, com tratamento desengraxante paikor, pintada em epóxi na cor (a definir) pelo sistema eletrostático curado em estufa, acoplada à coluna estrutural através de parafuso sextavado interno (allen) e porca quadrada (prisma) com rosca M6 métrica. Sapata reguladora de nível em poliestireno injetado de alto impacto, diâmetro de 80 mm e parafuso M8 rosca métrica. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008;</p>	Und	80	5.094,57	407.565,60

	<p>Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
57	<p><b>MESA DE REUNIÃO EXECUTIVA. DIMENSÕES 2700 X 1200 X 740CM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Mesa de reunião executiva ovalizada, medindo 2700x1200x740mm. Tampo bipartido duplo com 43mm de espessura, medindo 2700x1200mm, sendo o tampo inferior em MDF 25 mm de espessura com acabamento em resina poliuretana na cor preto e bordas frontais chanfradas e sobretampo externo em MDF de 18 mm de espessura, revestido em melaminico madeirado e sobretampo interno em MDF 18 mm de espessura com acabamento em resina poliuretana na cor preto, dotado de duas tampa basculante dupla com abertura ascendente para fácil manuseio e acesso ao espelho de tomadas, confeccionada em MDF com 25mm de espessura pintado em ambas as faces com tinta pulbr/ 30 ou similar com acabamento goffrato ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco, borda frontal semi-chanfrada com o mesmo acabamento das faces, cada tampa basculante medindo 400x194mm, sistema de abertura composto de bucha dobradiça diâmetro 1/2x16mm encaixada na tampa basculante e dobradiça em aço chapa #14 medindo 30x65x24mm com sistema de apoio para tampa basculante fixada ao tampo central através de parafusos especiais para madeira. Duas calhas estruturais de fixação dupla em aço chapa #20 medindo 1400x240x140mm com dois espelhos de tomadas em aço chapa #20 medindo 418x98mm cada, com três pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e três pontos para instalação de tomadas tipo RJ. Sistema de fixação do tampo na estrutura através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto. Estruturada através de 03 base tubular com formato elíptico em aço com tratamento antiferruginoso pintado com tinta epóxi em pó, pelo sistema eletrostático (confeccionada em chapa SAE 1010/1020 com o revestimento externo com chapa na bitola #18 dobrada e calandrada em forma elíptica e com chapa para fechamento inferior e superior na bitola #16. Furos para passagem de fiação no diâmetro de 60 mm na parte inferior e superior do lado</p>	Und	80	6.534,33	522.746,40

	<p>interno e no fechamento superior .Na parte superior da estrutura deve conter 2 suportes de aço SAE 1010/1020 Soldados por solda Mig para fixação na parte inferior do tampo). Dotado de sapatas reguladoras e antiderrapantes para uma eventual desnível do piso. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação</p>				
58	<p><b>MESA DE REUNIÃO EXECUTIVA. DIMENSÕES 3900 X 1200 X 740CM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Mesa de reunião executiva ovalizada, medindo 3900x1200x740mm. Tampo tripartido duplo com 43mm de espessura, medindo 3900x1200mm, sendo o tampo inferior em MDF 25 mm de espessura com acabamento em resina poliuretana na cor preto e bordas frontais chanfradas e sobretampo externo em MDF de 18 mm de espessura, revestido em melaminico madeirado e sobretampo interno em MDF 18 mm de espessura com acabamento em resina poliuretana na cor preto, dotado de duas tampa basculante dupla com abertura ascendente para fácil manuseio e acesso ao espelho de tomadas, confeccionada em MDF com 25mm de espessura pintado em ambas as faces com tinta pulbr/ 30 ou similar com acabamento gofrato ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco, borda frontal semi-chanfrada com o mesmo acabamento das faces, cada tampa basculante medindo 400x194mm, sistema de abertura composto de bucha dobradiça diâmetro 1/2x16mm encaixada na tampa basculante e dobradiça em aço chapa #14 medindo 30x65x24mm com sistema de apoio para tampa basculante fixada ao tampo central através de parafusos especiais para madeira. Duas calhas estruturais de</p>	Und	80	9.419,31	753.544,80

	<p>fiação dupla em aço chapa #20 medindo 1400x240x140mm com dois espelhos de tomadas em aço chapa #20 medindo 418x98mm cada, com três pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e três pontos para instalação de tomadas tipo RJ. Sistema de fixação do tampo na estrutura através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto. Estruturada através de 03 base tubular com formato elíptico em aço com tratamento antiferruginoso pintado com tinta epóxi em pó, pelo sistema eletrostático ( confeccionada em chapa SAE 1010/1020 com o revestimento externo com chapa na bitola #18 dobrada e calandrada em forma elíptica e com chapa para fechamento inferior e superior na bitola #16.Furos para passagem de fiação no diâmetro de 60 m/m na parte inferior e superior do lado interno e no fechamento superior .Na parte superior da estrutura deve conter 2 suportes de aço SAE 1010/1020 Soldados por solda Mig para fixação na parte inferior do tampo. Dotado de sapatas reguladoras e antiderrapantes para uma eventual desnível do piso. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação</p>				
59	<p><b>SUPORTE PARA CPU MÓVEL.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Suporte para cpu em polipropileno regulável, com rodízios, Confeccionado em polipropileno com regulagem de largura permitindo ajuste para gabinetes de 15,5 a 23cm, com capacidade para até 18kg. Estrutura com 04 (quatro) rodízios duplos med. 308x150x230mm. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Catálogo</p>	Und	400	200,41	80.164,00

	<p>técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação</p>				
60	<p><b>MESA DE CANTO EXECUTIVA. DIMENSÕES 600 X 600 X 330CM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Mesa de canto med. 600X600X330mm, Tampo confeccionado em MDF com 25mm de espessura, pintado na face superior e inferior em tinta PU-LBR/30 ou similar com acabamento GOFFRATO ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco na cor preta; bordas chanfradas e arredondadas a 180 graus com o mesmo acabamento. Estrutura em tubo de aço com seção oblonga (50x25)mm, formato trapezoidal, fosfatizado, pintado em epoxi-pó. Fixada ao tampo com parafusos e buchas tipo ZAMAK ou similar e dotadas de sapatas estabilizadoras em poliuretano integral. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação</p>	Und	240	621,63	149.191,20
61	<p><b>MESA DE CANTO EXECUTIVA. DIMENSÕES 1200 X 600 X 330CM.</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Mesa de canto med. 1200X1200X330mm, Tampo confeccionado em MDF com 25mm de espessura, pintado na face superior e inferior em tinta PU-LBR/30 ou similar com acabamento GOFFRATO ou similar, resistente a riscos</p>	Und	240	832,99	199.917,60

	<p>e produtos de limpezas, com textura uniforme de aspecto final fosco na cor preta; bordas chanfradas e arredondadas a 180 graus com o mesmo acabamento. Estrutura em tubo de aço com seção oblonga (50x25)mm, formato trapezoidal, fosfatizado, pintado em epoxi-pó. Fixada ao tampo com parafusos e buchas tipo ZAMAK ou similar e dotadas de sapatas estabilizadoras em poliuretano integral. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação</p>				
62	<p><b>APOIA PÉ REGULÁVEL</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Apoio para pé para oferecer uma posição de trabalho mais confortável e ergonomicamente correta. Possui em sua superfície uma manta de borracha natural ou alumínio frisada para maior aderência no contato com a sola dos sapatos. Laterais, de chapa de aço dobrada em forma triangular, contém um eixo excêntrico onde se obtêm três regulagens de altura (7,5cm - 9,5cm - 14,5cm). Sapatas de borracha anti-derrapante e sua estrutura metálica é tratada com anti-ferrugem, pintada com tinta epóxi eletrostática e curada em estufa. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade,</p>	Und	400	489,52	195.808,00

	<p>acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
63	<p><b>BALCÃO RETO. DIMENSÕES: 1400 X 700 X 1100 MM (LXPXH).</b>  (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).  Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal até o piso em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal até o piso fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Uma calha para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Tampo balcão medindo 1400x300mm constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dois pés laterais em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm, com 02 reguladores de altura. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos</p>	Und	160	2.495,22	399.235,20

	<p>Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
64	<p><b>BALCÃO EM “L”. DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 1100 MM (LXPXH).</b>  (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).  Tampo curvo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal até o piso acompanhando a curvatura do tampo, em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal até o pisofixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Uma calha para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Tampo balcão medindo 1400X1400x300mm constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo</p>	Und	80	4.581,12	366.489,60

<p>sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dois pés laterais em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm, com 02 reguladores de altura. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina NBR 8094/193, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 950 horas de exposição. Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do licitante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida e saturada) com avaliação na NBR ISO 4628-3/2015 e NBR 5841/2015, o período de exposição de no mínimo 600 h sem que o material metálico revestido sofra alteração. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.</p>				
Total do Grupo:				24.243.137,12

Item	Especificação	Und	4ª Bda C Mec	V. Unitário R\$	V. Total R\$
65	<b>CADEIRA PRESIDENTE, ESPALDAR ALTO, GIRATÓRIA COM BRAÇOS.</b> Poltrona giratória, espaldar alto, padrão presidente, com assento e encosto independentes, porém de formato monobloco, e apoio de cabeça.	Und	240	3.820,67	916.960,80

<p>Assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de no mínimo 15mm de espessura. Tal estrutural é provido de furação para acoplamento da estrutura (base), na porção do assento, com medida de furos de 160 x 200. Por meio de adesivo de contato à base de ureia e formol, ao estrutural supra especificado, são fixadas duas almofadas independentes para assento e para encosto de espuma de poliuretano flexível injetada (moldada), com densidade de 60 +/-5 kg/m<sup>3</sup>. Dimensões mínimas da espuma de assento: largura de superfície: 530mm x 485mm de profundidade da superfície e 78mm de espessura, dimensões mínimas da espuma de encosto: largura 545mm x 730mm extensão vertical total já considerando ao apoio de cabeça e 85mm de espessura da espuma. Espumas de assento e encosto dotadas de gomos laterais, ou seja, há faixas nas duas laterais, no sentido longitudinal para o assento e vertical para o encosto, que apresentam ressalto em relação à área frontal das espumas. Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada e o revestimento, de modo a aferir a estética desejada, recobrando todo o monobloco de assento e encosto, com acabamento através da utilização de costuras. Mecanismo para reclinção de assento e encosto do tipo sincronizado, permitindo angulação de assento e encosto na proporção de 2:1 (para cada dois graus no encosto, o assento reclin um grau), com sub plataforma manufaturada em liga de alumínio injetada em alta pressão, com posterior aplicação de pintura epóxi pó na cor preta, com plataforma para fixação do assento em chapa de aço carbono com espessura mínima de 4,0mm. Possui ponto de articulação deslocado para frente em relação ao eixo de rotação da poltrona, apresentando reclinção do tipo excêntrica (excêntrico e sincronizado). Acionamento do pistão a gás para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento por meio de alavanca independente, com manípulo ergonômico injetado em polipropileno copolímero, sito ao lado direito do usuário, acionamento do movimento de reclinção sincronizada de assento e encosto por meio de alavanca independente, com manípulo ergonômico injetado em polipropileno copolímero, localizada do lado esquerdo do usuário, com possibilidade de travamento do movimento de reclinção em 04 pontos (incluindo o ponto inicial do mecanismo), equipado com sistema anti-impacto para encosto e provido de manípulo frontal injetado em termoplástico para ajuste do coeficiente elástico da mola de reclínio, permitindo várias tensões diferentes para o movimento de reclinção sincronizada, possibilitando desse modo, a utilização do produto por usuários de biótipos distintos. Ajuste de altura do assento de forma milimétrica, através de acionamento do pistão a gás com curso de 80mm e diâmetro do curso de 28mm, com conificação superior e inferior de 1°26'16", com bucha injetada em resina de engenharia de alto desempenho, dotado de caixa cilíndrica de alojamento do curso com diâmetro externo de 50mm cromada, com conificação específica para bases arcadas, contribuindo para que a medida de altura da superfície do assento se apresente de forma adequada. Classificação de qualidade e durabilidade do pistão em consonância com o nível 03 da Norma Internacional DIN 4550, conseqüentemente, atende aos ensaios de durabilidade do mecanismo de rotação e de ajuste vertical pneumático, preconizados na ABNT NBR 13962/06 para este produto. Base de cinco patas injetada em liga alumínio, com acabamento polido, de formato arcado, com raio da pata em conformidade com preconizado na Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito, bem como para os quesitos de pontos de apoio da base, ponto de estabilidade e ensaio de carga estática na base. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro de cor preta com banda de rodagem na cor cinza, anti risco, apresentando distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18mm, no mínimo, além de 7,0mm para largura mínima da superfície de rolamento, bem como 1,5mm para raios mínimos, interno e externo. Tais rodízios apresentam distância entre rodas entre 15 e 22mm, são manufaturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para</p>				
--	--	--	--	--

	<p>fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49mm. Par de braços fixos, manufaturados em alumínio fundido ou injetado em alta pressão, com acabamento polido, ancorados ao assento e ao encosto, unindo-os e, portanto, auxiliando na resistência estrutural do monobloco. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas. 2 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 3 - relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011. 4 - Cadeia produtiva final ou primária (cadeira ou componentes) com Certificação Ecológica ABNT (Rotulo Ecológico ABNT) conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004, para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos, gerando produtos mais sustentáveis e de menor impacto ambiental em relação aos seus similares. 5 - Cadeia produtiva com Certificação de Qualidade ABNT: o fabricante dos componentes utilizados na montagem da cadeira deverá apresentar Certificação de Serviço ABNT para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos. 6 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, de acordo com as respectivas Normas Técnicas em vigência: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 60 e 65 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961/2007. - Características de queima 0,00mm/min para as espumas conforme ABNT NBR 9178/2015. - Isenta de Clorofluorcarbono.</p>				
66	<p><b>CADEIRA PRESIDENTE, ESPALDAR MÉDIO, GIRATÓRIA COM BRAÇOS.</b> Poltrona giratória, espaldar médio, padrão diretor, com assento e encosto independentes, porém de formato monobloco, com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de no mínimo 15mm de espessura. Tal estrutural é provido de furação para acoplamento da estrutura (base), na porção do assento, com medida de furos de 160 x 200. Por meio de adesivo de contato à base de ureia e formol, ao estrutural supra especificado, são fixadas duas almofadas independentes para assento e para encosto de espuma de poliuretano flexível injetada (moldada), com densidade de 60 +/-5 kg/m<sup>3</sup>. Dimensões mínimas da espuma de assento: largura de superfície: 530mm x 485mm de profundidade da superfície e 78mm de espessura, dimensões mínimas da espuma de encosto: largura 530mm x 540mm extensão vertical e 70mm de espessura da espuma. Espumas de assento e encosto dotadas de gomos laterais, ou seja, há faixas nas duas laterais, no sentido longitudinal para o assento e vertical para o encosto, que apresentam ressalto em relação à área frontal das espumas. Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada e o revestimento, de modo a aferir a estética desejada, recobrando todo o monobloco de assento e encosto, com acabamento através da utilização de costuras. Plataforma de sustentação do</p>	Und	240	3.152,33	756.559,20

<p>assento com regulagem de altura, do tipo flange universal, com chapa de espessura mínima de 2,25mm, com vincos e conformações e melhoram a performance mecânica do componente. Ajuste de altura do assento de forma milimétrica, através de acionamento do pistão a gás com curso de 80mm e diâmetro do curso de 28mm, com conificação superior e inferior de 1°26'16", com bucha injetada em resina de engenharia de alto desempenho, dotado de caixa cilíndrica de alojamento do curso com diâmetro externo de 50mm cromada, com conificação específica para bases arcadas, contribuindo para que a medida de altura da superfície do assento se apresente de forma adequada. Classificação de qualidade e durabilidade do pistão em consonância com o nível 03 da Norma Internacional DIN 4550, consequentemente, atende aos ensaios de durabilidade do mecanismo de rotação e de ajuste vertical pneumático, preconizados na ABNT NBR 13962/06 para este produto. Base de cinco patas injetada em liga alumínio, com acabamento polido, de formato arcado, com raio da pata em conformidade com preconizado na Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito, bem como para os quesitos de pontos de apoio da base, ponto de estabilidade e ensaio de carga estática na base. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro de cor preta com banda de rodagem na cor cinza, anti risco, apresentando distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18mm, no mínimo, além de 7,0mm para largura mínima da superfície de rolamento, bem como 1,5mm para raios mínimos, interno e externo. Tais rodízios apresentam distância entre rodas entre 15 e 22mm, são manufacturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49mm. Par de braços fixos, manufacturados em alumínio fundido ou injetado em alta pressão, com acabamento polido, ancorados ao assento e ao encosto, unindo-os e, portanto, auxiliando na resistência estrutural do monobloco. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Certificado de Conformidade do Produto, emitido por Laboratório de Ensaio acreditado pela Cgcre/Inmetro e pertencente à RBLE, evidenciando a conformidade da cadeira com no mínimo os seguintes requisitos da ABNT NBR13962/06: - Avaliação dimensional; - Ensaios de segurança e usabilidade; - Ensaios de estabilidade; - Ensaios de resistência; 2 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 3 - relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011. 4 - Cadeira produtiva final ou primária (cadeira ou componentes) com Certificação Ecológica ABNT (Rotulo Ecológico ABNT) conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004, para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos, gerando produtos mais sustentáveis e de menor impacto ambiental em relação aos seus similares. 5- Cadeira produtiva com Certificação de Qualidade ABNT: o fabricante dos componentes utilizados na montagem da cadeira deverá apresentar Certificação de Serviço ABNT para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos. 6 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, de acordo com as respectivas Normas Técnicas em vigência: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado:</p>				
--	--	--	--	--

	<p>ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 60 e 65 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961/2007. - Características de queima 0,00mm/min para as espumas conforme ABNT NBR 9178/2015. - Isenta de Clorofluorcarbono.</p>				
67	<p><b>CADEIRA PRESIDENTE, ESPALDAR MÉDIO, INTERLOCUÇÃO COM BRAÇOS.</b> Poltrona fixa, espaldar médio, padrão de interlocação para diretoria, com espumas de assento e encosto independentes estruturadas em monobloco de compensado multilaminado anatômico. Assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de no mínimo 15mm de espessura. Tal estrutural é provido de furação para acoplamento da estrutura (base), na porção do assento, com medida de furos de 160 x 200. Por meio de adesivo de contato à base de ureia e formol, ao estrutural supra especificado, são fixadas duas almofadas independentes para assento e para encosto de espuma de poliuretano flexível injetada (moldada), com densidade de 60 +/-5 kg/m<sup>3</sup>. Dimensões mínimas da espuma de assento: largura de superfície: 530mm x 480mm de profundidade da superfície e 70mm de espessura, dimensões mínimas da espuma de encosto: largura 530mm x 540mm extensão vertical total. Espumas de assento e encosto dotadas de gomos laterais, ou seja, há faixas nas duas laterais, no sentido longitudinal para o assento e vertical para o encosto, que apresentam ressalto em relação à área frontal das espumas. Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada e o revestimento, de modo a aferir a estética desejada, recobrando todo o monobloco de assento e encosto, com acabamento através da utilização de costuras. Estrutura fixa do tipo balanço, ou em “S”, onde o assento fica em suspensão, manufaturada a partir de um tubo elíptico de aço carbono, cujas medidas mínimas são 20 x 45 x 1,90mm. Plataforma de sustentação do assento manufaturada a partir de tubos de aço. Braços manufaturados a partir do prolongamento das pernas da estrutura, ancorados ao assento e ao encosto, unindo-os e, portanto, auxiliando na resistência estrutural do monobloco. Apoia braço injetado em espuma de poliuretano. Tratamento de superfície das partes metálicas da estrutura por meio de galvanoplastia, com a deposição por meio de imersão eletrolítica de níquel e cromo, aferindo à peça acabamento cromado brilhante. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Cadeira produtiva final ou primária (cadeira ou componentes) com Certificação Ecológica ABNT (Rotulo Ecológico ABNT) conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004, para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos, gerando produtos mais sustentáveis e de menor impacto ambiental em relação aos seus similares. 2 - Cadeira produtiva com Certificação de Qualidade ABNT: o fabricante dos componentes utilizados na montagem da cadeira deverá apresentar Certificação de Serviço ABNT para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos. 3 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, de acordo com as respectivas Normas Técnicas em vigência: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 60 e 65 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961/2007. - Características de queima 0,00mm/min para as</p>	Und	240	1.765,00	423.600,00

	espumas conforme ABNT NBR 9178/2015. - Isenta de Clorofluorcarbono.				
68	<p>CADEIRA P.O. COM DIMENSÕES ADEQUADAS A PESSOAS COM SOBREPESO. Cadeira giratória com braços e espaldar alto com dimensões e estruturação especiais P.O. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajuste de altura do assento em relação ao piso, rodízios de duplo giro e giro de 360 graus do assento/encosto. Cadeira de espaldar diretor, com dimensões especiais para pessoas não contempladas pela ABNT NBR 13962/06, sendo que o assento e o encosto apresentam linhas sóbrias, com design contemporâneo. Apresenta resistência maiores, para biótipo específico, com uso de carga de até 150 kg. Assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média predominante de 48mm para ambos, sendo estes estruturados em compensado anatômico, multilaminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 20mm. Conjunto de assento e encosto com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento, garantindo devida alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b), e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990. Além dessas características de anatomia, a espuma apresenta as seguintes características físicas e mecânicas: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda da taxa da força de indentação média à 65% e perda de espessura média de, no máximo, 5%, conforme ABNT NBR 9177; - Resistência média ao rasgamento entre 650 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516; - Densidade média entre 60 e 65 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537; - Resiliência média entre 50% e 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619; - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 15% - método utilizado ABNT NBR 8797. - Isenta de Clorofluorcarbono. Características dimensionais: Extensão vertical do encosto 575mm (± 15mm); Largura do encosto na porção superior 595mm (± 15mm); Largura do encosto na porção inferior 580mm (± 15mm); Largura do assento 580mm (± 15mm); Profundidade de Superfície do assento 510mm (± 15mm). Assento e encosto unidos por meio de chapa de aço de espessura mínima de 7,00mm, do tipo lâmina, largura de aproximadamente 39,5mm, com tratamento de superfície por meio de pintura epóxi pó preta, através do processo de deposição eletrostática, fixada ao assento por meio de 08 pontos. Possui travessa, de junção, como reforço estrutural metálico interno fabricado em aço SAE 1010/1020 integrado a lâmina que suporta o encosto dando maior resistência contra fraturas nas madeiras. Mecanismo com plataforma com furação universal 160 x 200mm / 125 x 125mm, espessura mínima da chapa de 2,65mm, com vincos e conformações que aumentam sua performance mecânica. Com ajuste milimétrico de altura do assento em relação ao piso com mínimo de 430mm e máxima de 505mm, por meio de alavanca de aproximadamente 30mm de comprimento. Pistão a gás com coluna apresentando tratamento de superfície, através de pintura eletrostática à pó na cor preta, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 04, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 80mm, com conificação superior de 1° 26' 16" para acoplamento ao mecanismo através de cone morse, com tamanho vertical reduzido, usualmente empregado na composição de cadeiras e poltronas de grande porte. Possui na parte superior da camisa um anel metálico, preto, que promove reforço para o curso do pistão, gerando melhor desempenho mecânico. Base</p>	Und	160	2.780,67	444.907,20

	<p>cinco patas, apresentando design contemporâneo, de formato arcado, com parede mínima de 1,5mm, com barra de reforço interna de 200mm de comprimento por 31,75mm de largura proporcionando maior resistência mecânica, raio da pata mínimo de 380mm, em conformidade com Norma ABNT vigente para os quesitos de ponto de estabilidade e número de pontos de apoio. Conformadas em máquinas específicas de modo a promover maior reforço estrutural na região interior das patas, soldada de forma a apresentar maior resistência devido ao cordão de solda ser com porção maior na altura do tubo. Apresenta aspecto elíptico de 45mm de altura e 20mm de largura, com tratamento de superfície por pintura eletrostática à pó de cor preta. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação existe um casulo de alojamento para fixação do pino do rodízio produzido em aço carbono, dispensando a utilização de bucha plástica, no mesmo, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro de cor preta, com capacidade de suportar carga de até 80 kg cada, manufaturado em nylon injetado de alto desempenho (PA6) com Certificação ABNT de qualidade no início da cadeia produtiva do mesmo, com pino de alojamento à base cilíndrico produzido em aço SAE 1010/1020 zincado, com 11mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas. Apoia braços manufaturados em poliuretano integral <i>skin</i>, fixo com textura, de excelente resistência ao alongamento e ruptura, bem como fator conforto e alta densidade. Borda frontal curvada para baixo. Comprimento total do apoio de 250mm e largura de 45mm. Corpo estrutural do braço composto por aço carbono com tratamento de superfície por pintura eletrostática à pó na cor preta, com porção frontal da base elíptica de estruturação do braço com ângulo de 65 graus em relação a vertical e fixado no assento e encosto por meio de seis parafusos, sendo três em cada lado, dividindo-se em dois na parte inferior, assento, e um no reforço metálico externo que percorre todo o perímetro posterior do encosto, com largura de 25mm, espessura de 5mm e comprimento mínimo de 590mm para melhor performance estrutural do produto. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, para as normas vigentes; 2 - evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 24 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 3 - Certificado de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando performance do produto conforme para ensaios referentes à simulação de uso para pessoa de até 150 kg, com lastro na Norma Internacional ISO 21015:2007; 4 - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999.</p>				
69	<p>CADEIRA DIRETOR COM APOIO DE CABEÇA E BRAÇOS REGULÁVEIS. Poltrona direcional, espaldar alto com apoio de cabeça, sincro, com braços reguláveis: Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 12mm. Almofada de enchimento injetada intra molde (moldada) de espuma flexível de poliuretano, de alta densidade, alta resiliência, alto fator conforto e baixa fadiga dinâmica. O assento possui</p>	Und	160	2.146,00	343.360,00

<p>a borda frontal arredondada, para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como pouca conformação em sua base, para facilitar a alternância postural do usuário durante o uso do produto. Características dimensionais do assento: Largura e profundidade de superfície do assento entre 470 e 500mm, ambas as medidas tiradas conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06. Espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35mm. Além de tais características dimensionais e de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda da taxa da força de indentação média à 65% e perda de espessura média de, no máximo, 5%, conforme ABNT NBR 9177:2015; - Resistência média ao rasgamento entre 650 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516:2015; - Densidade média entre 60e 65 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537:2015; - Resiliência média entre 50% e 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619:2015; - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 15% - método utilizado ABNT NBR 8797:2015; - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2016. - Isenta de Clorofluorcarbono. Assento revestido por tecido com trama tipo crepe, de cor a definir pelo catálogo do fabricante, cuja composição é poliéster e permita perspiração, acabamento dado por costuras laterais para perfeita modelagem e acabamento do assento, com etiqueta de identificação do fabricante. Contra assento em TNT ou o mesmo padrão de material do revestimento do assento, não sendo utilizado contracapa plástica. Encosto em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro único injetado em nylon com fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável, com largura mínima das molduras deste quadro de 40mm. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com raio de curvatura transversal para acomodação da região lombar de, no mínimo, 400mm. O espaldar é interligado ao mecanismo através de uma chapa de aço com espessura mínima de 6,35mm, inserida no suporte do quadro plástico do encosto na matriz de injeção termoplástica, sendo que a resina de engenharia injetada promove acabamento à chapa. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: entre 550 e 580mm; Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: entre 430 e 460mm; Apoio lombar independente, regulável na altura, sem pontos definidos de parada. Peça estruturada em termoplástico injetado em alta pressão, na cor preta, do tipo polipropileno copolímero ou nylon com adição de fibra de vidro (poliamida), sendo ligada às laterais internas do quadro estrutural do encosto através de duas hastes com largura mínima de 40mm e espessura mínima de 4,0mm. Cada haste de ligação ao estrutural do encosto possui uma aleta, tipo pegador, com altura de 13mm e espessura mínima de 7mm. Tal pegador facilita o ajuste de altura do apoio lombar por parte do usuário. O apoio lombar também é constituído de uma almofada de espuma flexível de poliuretano injetada (moldada), com características idênticas às especificadas para a espuma do assento, que recebe posterior aplicação de revestimento, sendo tal peça ligada ao estrutural do apoio lombar por um chassi injetado em termoplástico copolímero, com espessura mínima de 1,50mm, clicado à peça estrutural por meio de 06 pinos de encaixe sob pressão. Os dimensionais mínimos da peça de espuma que proporciona o apoio lombar ao usuário são os seguintes: Largura: 240mm; Extensão vertical: 90mm; Espessura média predominante da peça: 20mm; Apoio de cabeça estruturado em peça injetada em resina termoplástica do tipo copolímero, polipropileno ou resina de engenharia do tipo poliamida, na cor preta, recebendo tela flexível vazada para perfeita perspiração, à base de poliéster,</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>com dimensionais mínimos de 200mm de largura e 140mm de extensão vertical. Peça ligada ao quadro estrutural do encosto por meio de estrutura em forma de “U”, injetada em resina de engenharia ou resina termoplástica de alto desempenho, na cor preta, com medidas internas da base do “U” de, no mínimo, 200mm e, externas de, no mínimo, 240mm. As hastes verticais paralelas desta peça em “U” têm largura mínima de 18mm e recebem, cada uma, um eixo vertical cilíndrico, de aço carbono SAE ABNT 1008/1020, maciço, com diâmetro externo mínimo de 4,0mm, que proporciona ajuste vertical do apoio de cabeça com ponto pré definido de travamento, sendo o curso desse ajuste vertical de, no mínimo, 55mm. O apoio de cabeça também possui ajuste de ângulo, sendo o curso para este de, no mínimo, 20 graus. Acoplado ao apoio de cabeça se apresenta um cabide para porta paletó e casaco, sendo esta peça injetada em alta pressão, em resina termoplástica de alto desempenho do tipo polipropileno, poliamida ou material de similar desempenho, provida de raio de curvatura que harmoniza com o raio de curvatura transversal do encosto e sua extensão lateral máxima é, no mínimo, de 380mm, com largura mínima de 30mm e espessura mínima de 5,0mm. Mecanismo do tipo sincronizado, auto ajustável, com movimento de reclinção para assento equipamento com sistema de travamento em 03 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto. Dispõe de placa na região traseira (rabicho) manufaturada em chapa de aço com espessura de 3mm. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço com 3mm de espessura mínima, estampada, com dobras, e é dotado de sub plataforma em alumínio injetado, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. O diferencial proporcionado por esse tipo de mecanismo é o sistema de ajuste automático do coeficiente de tensão das molas que tencionam o movimento de reclinção. O mecanismo possui um sistema que reconhece, automaticamente, o peso do usuário e ajusta-se a este, de modo que o usuário utilize o sistema com o melhor fator conforto possível, sem necessitar do ajuste do coeficiente de tensão por meio de manípulo de rotação, manual. O mecanismo ainda dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do pistão a gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro e cônico central com anel de metálico de contensão mecânica. A base apresenta diâmetro externo mínimo total de 680mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 100mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Cada pata, em sua porção inferior, possui reforços através de aletas estruturais, provendo maior resistência mecânica à peça. Cada pata possui largura mínima de 24mm na porção das patas que se localiza na região de alojamento dos rodízios e, de 28mm, na porção das patas que ficam em até, 25mm, do cônico central de alojamento do pistão. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão à gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 03, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 80mm, diâmetro de curso de 28mm, com conificação superior de 1° 26’ 16” para acoplamento através de cone Morse ao mecanismo e conificação inferior para acoplamento à base de cinco patas, alojamento cilíndrico para o curso manufaturado em chapa de aço carbono com aplicação de pintura epóxi pó ou opção de acabamento cromado, com bucha interna injetada em termoplástico de alto desempenho, provida de componentes internos que permitam suave deslizamento e minimização de ruídos</p>				
---	--	--	--	--

<p>para a movimentação de 360° do dispositivo. Pistão conificado com tamanho vertical reduzido, usualmente empregado na composição de cadeiras e poltronas de médio e grande porte. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo com pista de rolagem em poliuretano, anti risco, tipo “W”, apresentando distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18mm, no mínimo, além de 7,0mm para largura mínima da superfície de rolamento, bem como 1,5mm para raios mínimos, interno e externo. Tais rodízios apresentam distância entre rodas entre 15 e 22mm, são manufaturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49mm. O diâmetro do acabamento plástico do eixo vertical do rodízio deve coincidir com o diâmetro da terminação da pata da base. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em aço carbono tubular com diâmetro mínimo de 30mm, provido de chapa de fixação ao chassi estrutural do assento que permite uma fixação triangular (03 pontos de fixação por braço). Braço provido de ajuste horizontal angular em, no mínimo, três posições distintas e ajuste vertical com curso mínimo de 70mm, através de acionamento de botão externo lateral com empunhadura ergonômica, injetado em polipropileno que, por sua vez, aciona um sistema de funcionamento manufaturado em peças de alumínio injetado, aço carbono e resinas de engenharia, tais como molas e cremalheira interna, responsáveis pelo travamento e liberação do ajuste vertical. Apóia braço superior, manufaturado em poliuretano integral skin, pré-polímero termo fixo, com textura alma de aço estrutural, apresentando alta densidade e toque macio, promovendo alto fator conforto ao usuário, com bordas arredondadas. Dimensões mínimas do apoia braço de 80mm de largura nas extremidades por 255mm de comprimento, medição realizada conforme preconiza a ABNT NBR 13962/06. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas. 2 - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produto acreditado pela Cgcre/Inmetro para Norma ABNT NBR 13962/06, tendo lastro no RGCP do Inmetro (Regulamento Geral de Certificação de Produtos do Inmetro, dado pela Portaria nº 118 de 2015) ou Certificado completo de ensaio emitido por laboratório de ensaio acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06 a uma cadeira giratória operacional tipo B com braços reguláveis cujas características convirjam para o presente Termo de Referência. Em função de o apoio de cabeça e o cabide não serem acessórios normativos, pode ser aceito Certificado de produto idêntico ao especificado pelo presente Termo de Referência, porém sem apoia de cabeça e cabide, pois desta forma todo o conjunto estrutural principal do produto estará preservado; 3 - Certificado de Conformidade Ergonômica com NR-17, subitem 17.3.3 todos os requisitos aplicáveis ao Objeto do presente Termo de Referência, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Ergonomista Certificado pela ABERGO em nível Senior ou por Profissional Habilitado conforme Resolução Confea 437 de 1999; Como a referida Norma caracteriza o apoio de cabeça como acessório não normativo, poderá ser entregue Certificado de Conformidade de Produto, o Certificado de Ensaio Laboratorial NBR 13962/06 e o Certificado Ergonômico NR-17, com ou sem apoio de cabeça, provido ou desprovido de porta paletó. No entanto as demais características do produto Certificado deverão contemplar os requisitos deste Termo de Referência; 4 - Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada de, no mínimo, 25 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de ensaios acreditado pela Cgcre/Inmetro e pertencente à RBLE para o escopo supracitado. 5 - Relatório de aderência da tinta, conforme ABNT NBR 11003:2010, evidenciando resultado Gr0. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC 17025:2005; 6 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos por 20 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 7 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para gramatura (ABNT NBR 10591:2008) e resistência à tração e alongamento em tecidos planos (ABNT NBR 11912:2001); 8 - Relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para não repelência à água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência 0. 9 - Certificação de Cadeia de Custódia FSC para o fabricante e/ou revendedor do componente compensado emitido por entidade acreditada e com Certificado dentro do prazo de validade. 10 - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade.</p>				
70	<p>CADEIRA DIRETOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS. Poltrona direcional, espaldar alto, telado, sincro, com braços reguláveis: Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 12mm. Almofada de enchimento injetada intra molde (moldada) de espuma flexível de poliuretano, de alta densidade, alta resiliência, alto fator conforto e baixa fadiga dinâmica. O assento possui a borda frontal arredondada, para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como pouca conformação em sua base, para facilitar a alternância postural do usuário durante o uso do produto. Características dimensionais do assento: Largura e profundidade de superfície do assento entre 470 e 500mm, ambas as medidas tiradas conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06. Espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35mm. Além de tais características dimensionais e de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda da taxa da força de indentação média à 65% e perda de espessura média de, no máximo, 5%, conforme ABNT NBR 9177:2015; - Resistência média ao rasgamento entre 650 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516:2015; - Densidade média entre 60e 65 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537:2015; - Resiliência média entre 50% e 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619:2015; - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 15% - método utilizado ABNT NBR 8797:2015; - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2016. - Isenta de Cloro-fluorcarbono. Assento revestido por tecido com trama tipo crepe, de cor a definir pelo catálogo do fabricante, cuja composição é poliéster e permita perspiração, acabamento dado por costuras laterais para perfeita modelagem e acabamento do assento, com etiqueta de identificação do fabricante. Contra assento em TNT ou o mesmo padrão de material do revestimento do assento, não sendo utilizado contracapa plástica. Encosto em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro único injetado em nylon com fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável, com largura mínima das molduras deste quadro de 40mm. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com raio de curvatura transversal para acomodação da região lombar de, no mínimo, 400mm. O espaldar é</p>	Und	160	1.865,33	298.452,80

<p>interligado ao mecanismo através de uma chapa de aço com espessura mínima de 6,35mm, insertada no suporte do quadro plástico do encosto na matriz de injeção termoplástica, sendo que a resina de engenharia injetada promove acabamento à chapa. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: entre 550 e 580mm; Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: entre 430 e 460mm. Apoio lombar independente, regulável na altura, sem pontos definidos de parada. Peça estruturada em termoplástico injetado em alta pressão, na cor preta, do tipo polipropileno copolímero ou nylon com adição de fibra de vidro (poliamida), sendo ligada às laterais internas do quadro estrutural do encosto através de duas hastes com largura mínima de 40mm e espessura mínima de 4,0mm. Cada haste de ligação ao estrutural do encosto possui uma aleta, tipo pegador, com altura de 13mm e espessura mínima de 7mm. Tal pegador facilita o ajuste de altura do apoio lombar por parte do usuário. O apoio lombar também é constituído de uma almofada de espuma flexível de poliuretano injetada (moldada), com características idênticas às especificadas para a espuma do assento, que recebe posterior aplicação de revestimento, sendo tal peça ligada ao estrutural do apoio lombar por um chassi injetado em termoplástico copolímero, com espessura mínima de 1,50mm, clicado à peça estrutural por meio de 06 pinos de encaixe sob pressão. Os dimensionais mínimos da peça de espuma que proporciona o apoio lombar ao usuário são os seguintes: Largura: 240mm; Extensão vertical: 90mm; Espessura média predominante da peça: 20mm. Mecanismo do tipo sincronizado, auto ajustável, com movimento de reclinção para assento equipamento com sistema de travamento em 03 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto. Dispõe de placa na região traseira (rabicho) manufaturada em chapa de aço com espessura de 3mm. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço com 3mm de espessura mínima, estampada, com dobras, e é dotado de sub plataforma em alumínio injetado, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. O diferencial proporcionado por esse tipo de mecanismo é o sistema de ajuste automático do coeficiente de tensão das molas que tencionam o movimento de reclinção. O mecanismo possui um sistema que reconhece, automaticamente, o peso do usuário e ajusta-se a este, de modo que o usuário utilize o sistema com o melhor fator conforto possível, sem necessitar do ajuste do coeficiente de tensão por meio de manípulo de rotação, manual. O mecanismo ainda dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do pistão a gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro e cônico central com anel de metálico de contensão mecânica. A base apresenta diâmetro externo mínimo total de 680mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 100mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Cada pata, em sua porção inferior, possui reforços através de aletas estruturais, provendo maior resistência mecânica à peça. Cada pata possui largura mínima de 24mm na porção das patas que se localiza na região de alojamento dos rodízios e, de 28mm, na porção das patas que ficam em até, 25mm, do cônico central de alojamento do pistão. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão à gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 03, de acordo com Norma Internaci-</p>				
--	--	--	--	--

<p>onal DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 80mm, diâmetro de curso de 28mm, com conificação superior de 1° 26' 16" para acoplamento através de cone Morse ao mecanismo e conificação inferior para acoplamento à base de cinco patas, alojamento cilíndrico para o curso manufaturado em chapa de aço carbono com aplicação de pintura epóxi pó ou opção de acabamento cromado, com bucha interna injetada em termoplástico de alto desempenho, provida de componentes internos que permitam suave deslizamento e minimização de ruídos para a movimentação de 360° do dispositivo. Pistão conificado com tamanho vertical reduzido, usualmente empregado na composição de cadeiras e poltronas de médio e grande porte. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo com pista de rolagem em poliuretano, anti risco, tipo "W", apresentando distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18mm, no mínimo, além de 7,0mm para largura mínima da superfície de rolamento, bem como 1,5mm para raios mínimos, interno e externo. Tais rodízios apresentam distância entre rodas entre 15 e 22mm, são manufaturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49mm. O diâmetro do acabamento plástico do eixo vertical do rodízio deve coincidir com o diâmetro da terminação da pata da base. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em aço carbono tubular com diâmetro mínimo de 30mm, provido de chapa de fixação ao chassi estrutural do assento que permite uma fixação triangular (03 pontos de fixação por braço). Braço provido de ajuste horizontal angular em, no mínimo, três posições distintas e ajuste vertical com curso mínimo de 70mm, através de acionamento de botão externo lateral com empunhadura ergonômica, injetado em polipropileno que, por sua vez, aciona um sistema de funcionamento manufaturado em peças de alumínio injetado, aço carbono e resinas de engenharia, tais como molas e cremalheira interna, responsáveis pelo travamento e liberação do ajuste vertical. Apoia braço superior, manufaturado em poliuretano integral skin, pré-polímero termo fixo, com textura alma de aço estrutural, apresentando alta densidade e toque macio, promovendo alto fator conforto ao usuário, com bordas arredondadas. Dimensões mínimas do apoia braço de 80mm de largura nas extremidades por 255mm de comprimento, medição realizada conforme preconiza a ABNT NBR 13962/06. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas. 2 - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produto acreditado pela Cgcre/Inmetro para Norma ABNT NBR 13962/06, tendo lastro no RGCP do Inmetro (Regulamento Geral de Certificação de Produtos do Inmetro, dado pela Portaria nº 118 de 2015) ou Certificado completo de ensaio emitido por laboratório de ensaio acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06 a uma cadeira giratória operacional tipo B com braços reguláveis cujas características convirjam para o presente Termo de Referência; 3 - Certificado de Conformidade Ergonômica com NR-17, subitem 17.3.3 todos os requisitos aplicáveis ao Objeto do presente Termo de Referência, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Ergonomista Certificado pela ABERGO em nível Senior ou por Profissional Habilitado conforme Resolução Confea 437 de 1999; Como a referida Norma caracteriza o apoio de cabeça como acessório não normativo, poderá ser entregue Certificado de Conformidade de Produto, o Certificado de Ensaio Laboratorial NBR 13962/06 e o Certificado Ergonômico NR-17, com ou sem apoio de cabeça, provido ou desprovido de porta paletó. No entanto as demais características do produto Certificado deverão contemplar os requisitos deste Termo de Referência; 4 - Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada de, no mínimo, 25 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de ensaios acreditado pela Cgcre/Inmetro e pertencente à RBLE</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>para o escopo supracitado. 5 - Relatório de aderência da tinta, conforme ABNT NBR 11003:2010, evidenciando resultado Gr0. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC 17025:2005; 6 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos por 20 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 7- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para gramatura (ABNT NBR 10591:2008) e resistência à tração e alongamento em tecidos planos (ABNT NBR 11912:2001); 8 - Relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para não repelência à água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência 0. 9 - Certificação de Cadeia de Custódia FSC para o fabricante e/ou revendedor do componente compensado emitido por entidade acreditada e com Certificado dentro do prazo de validade. 10 - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade.</p>				
71	<p>CADEIRA REUNIÃO/INTERLOCUÇÃO. Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento, estruturado em peça injetada em alta pressão à partir de termoplástico copolímero, do tipo polipropileno, com espessura mínima de 3mm. Além dessas características de anatomia, a espuma apresenta as seguintes características físicas e mecânicas: - Fadiça dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda da taxa da força de indentação média à 65% e perda de espessura média de, no máximo, 5%, conforme ABNT NBR 9177:2015; - Resistência média ao rasgamento entre 650 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516:2015; - Densidade média entre 60e 65 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537:2015; - Resiliência média entre 50% e 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619:2015; - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 15% - método utilizado ABNT NBR 8797:2015. - Força de Indentação média a 25% entre 150 e 200 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2003; - Força de Indentação média a 40%: entre 200 e 250 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2003; - Força de Indentação média a 65%: entre 450 e 500 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2003; - Fator conforto derivado das forças de indentação de 25% e 65% entre 2,7 e 3,0. - Teor de cinzas máximo de 0,3 % para as espumas conforme ABNT NBR 14961; - Isenta de Clorofluorcarbono. Aspectos dimensionais do assento: Assento: largura variando de 435 à 500mm, no sentido da parte posterior para a borda frontal, sendo tais medidas aferidas desprezando-se os raios de curvatura dos cantos da peça, ou seja, às tangentes destes raios. Profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 445mm, espessura média predominante da espuma de: 30mm, no mínimo. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção. Encosto do tipo espaldar baixo, injetado em termoplástico polipropileno, do tipo copolímero, sendo a maior parte de sua área útil (frontal) com textura, para melhorar a aderência das costas do usuário com o encosto do móvel, promovendo melhor fator conforto em função da melhor estabilidade proporcionada por essa característica. Tal textura mescla-se com uma faixa lisa na parte mediana do encosto, no sentido transversal. Possui um número mínimo de 100 respiradores que melhoram a troca térmica do usuário com o ambiente (perspiração). O encosto é interli-</p>	Und	400	657,67	263.068,00

	<p>gado à estrutura fixa da cadeira por meio dos braços, formados a partir do prolongamento dos tubos da estrutura. O encosto é provido de conformação no formato de apoios de braço, injetados à partir da própria matriz de produção, de modo a formar dois alojamento cilíndricos para os tubos da estrutura fixa que estruturam os apoia braços sendo possível encontrar na superfície superior do apoia braço a medida de 200mm e a largura dos alojamentos, em suas superfícies superiores externas, variando de 35 a 52mm. Aspectos dimensionais do encosto de, no mínimo: Largura entre braços (distância interna em os apoia braços): 480mm. Largura externa do encosto: 585mm. Extensão vertical mínima do encosto, medida ao longo do eixo de simetria da peça de, no mínimo 345mm. Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25mm, com plataforma para fixação do assento também em aço carbono. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior polimerização em estufa à 200 °C, no mínimo. Sapatas envolventes injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura. Documentação a ser apresentada como comprovação mínima de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas. 2 - Certificado de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, evidenciando conformidade com todos os requisitos da Norma ABNT NBR 13962/06 aplicáveis à cadeira fixa de diálogo. 3 - Certificado de avaliação conforme requisitos aplicáveis da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional habilitado conforme Resolução vigente do CONFEA. 4 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. 5 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à atmosfera úmida saturada, conforme ABNT NBR 8095:1983 por, pelo menos, 1000 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. 6 - Evidência de tinta isenta de metais pesados ou em concentração inferiores às preconizadas, em conformidade com Norma NM 300-3 Versão Corrigida de 2011 para o ensaio de migração de metais pesados, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO/IEC 17025:2005 e para a NM300-3. 7 - Cadeira produtiva final ou primária (cadeira ou componentes) com Certificação Ecológica ABNT (Rotulo Ecológico ABNT) conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004, para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos, gerando produtos mais sustentáveis e de menor impacto ambiental em relação aos seus similares. 8 - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência tais como IPT, SENAI, Falcão Bauer, PUC, entre outros, evidenciando a concentração de gases derivados da combustão de peça plástica que represente o material empregado na confecção do produto (polímero), conforme NES 713/2006:</p>				
72	<p>CADEIRA TELADA OPERATIVA COM BRAÇOS. Assento estruturado em compensado multilaminado anatômico com espessura nominal de 12mm, provido de contra capa rígida injetada em polipropileno 100% reciclável de cor preta e espuma injetada moldada de poliuretano de alta qualidade, com densidade nominal de 55 ±5 kg/m<sup>3</sup>, resiliência média ao impacto de, no mínimo, 60%, força de indentação à 25% entre 200 e 300 N, à 65% entre 800 e 900 N, implicando em um fator de conforto médio de, no mínimo, 3.0, resistência mínima ao rasgamento de 650 N/m, e per-</p>	Und	160	1.707,33	273.172,80

<p>da de força de indentação e perda de espessura após fadiga dinâmica de, no máximo, 25% e 5%, respectivamente. Teor de cinzas da espuma de, no máximo, 0,05% e espuma isenta de CFCs, espessura nominal predominante de 40mm. Assento com borda frontal arredondada e base com conformação de acordo com NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990, do Ministério do Trabalho e emprego, concernente ao subitem 17.3.3, alíneas a), b) e c). Revestimento do assento em tecido do tipo crepe poliéster de cor preta com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais nominais para o assento de 480mm de profundidade de superfície e 450mm de largura. Encosto em tela flexível à base de poliéster, de dupla frontura, estruturado em quadro injetado polipropileno com adição de fibra de vidro, promovendo a proteção externa da tela contra eventuais choques. O espaldar é interligado ao mecanismo através de uma chapa de aço com espessura mínima de 6,35mm, inserida no quadro plástico do encosto que permite regulagem de altura por meio de sistema automático (cremalheira) com, no mínimo, 12 pontos de ajustes e curso vertical nominal de deslocamento de 70mm. Tal lâmina é dotada de capa de proteção e acabamento. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira, garantindo assim a funcionalidade sincronizada do mecanismo e maior resistência mecânica contra as cargas dinâmicas axiais e angulares aplicadas neste ponto. Encosto com raios de curvatura em ambos os planos vertical e transversal, de modo a atender ao disposto na NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990, do Ministério do Trabalho e emprego, concernente ao subitem 17.3.3, alínea d). Aspectos dimensionais do encosto de extensão vertical nominal de 465mm e largura de 440mm. Almofada de apoio lombar independente com almofada injetada em termoplástico elastômero, de toque macio, provido de ajustes independente de altura e profundidade, promovendo grande amplitude de regulagem do apoio lombar. Aspectos dimensionais do apoio lombar: Curso nominal para o ajuste vertical: 40mm; Curso nominal para o ajuste de profundidade (avanço e retrocesso da almofada): 20mm; Largura nominal da almofada de 300mm e extensão vertical nominal da almofada de 100mm. Mecanismo do tipo sincronizado, autoajustável, com movimento de reclinção para assento equipamento com sistema de travamento em, no mínimo, 4 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto. Dispõe de placa na região traseira manufaturada em chapa de aço com espessura de 3mm. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço com 3mm de espessura mínima, estampada, com dobras, todos estes componentes metálicos recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. O diferencial proporcionado por esse tipo de mecanismo é o sistema de ajuste automático do coeficiente de tensão das molas que tencionam o movimento de reclinção. O mecanismo possui um sistema que reconhece, automaticamente, o peso do usuário e ajusta-se a este, de modo que o usuário utilize o sistema com o melhor fator conforto possível, sem necessitar do ajuste do coeficiente de tensão por meio de manípulo de rotação, manual. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo nominal total de 700mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de 100mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata nominal de 340mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Projeção da pata, aferida conforme NBR 13962/06, de, no máximo, 400mm. Cada pata, em sua porção inferior, possui aletas de reforço tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça. Ajuste milimétrico de altura do assento</p>				
---	--	--	--	--

<p>por meio de acionamento de pistão à gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com Classe 4, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso nominal de ajuste vertical de 120mm, diâmetro de curso de 28mm, com conificação superior de 1° 26' 16" para acoplamento através de cone Morse ao mecanismo e conificação inferior para acoplamento à base de cinco patas, alojamento cilíndrico para o curso manufaturado em chapa de aço carbono com aplicação de pintura epóxi pó, com bucha interna injetada em termoplástico de alto desempenho, provida de componentes internos que permitam suave deslizamento e minimização de ruídos para a movimentação de 360° do dispositivo. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo injetado em poliamida, nylon com fibra de vidro, tipo "H" ou "W", com todos os requisitos dimensionais e de desempenho em conformidade com o preconizado pela ABNT NBR 13962/06, devendo o diâmetro do acabamento plástico do eixo vertical do rodízio deve coincidir com o diâmetro da terminação da pata da base. Bandas de rotação em P.U. apropriados para piso frio/duro. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoio. Tal apoio braço deve ser injetado em termoplástico. Apoia braços com dimensões nominais de 75mm de largura e 240mm de comprimento, além de apresentar distância interna nominal entre os mesmos de 490mm, curso mínimo de regulagem de altura de 65mm e recuo dos apoia braços mínimo de 100mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em 7 pontos de parada. Dimensões nominais gerais: Largura externa nos apoia braços de 650mm; Altura nominal do assento ao piso de 390mm para o mínimo e 510mm para o máximo; Altura total da cadeira em relação ao piso de 830 para o mínimo e 1020 para o máximo; Altura dos braços ao piso de 580mm no mínimo e 765 para o máximo. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas; 2 - Certificado de Conformidade Ergonômica com NR-17, subitem 17.3.3 todos os requisitos aplicáveis ao Objeto do presente Termo de Referência, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional Habilitado conforme Resolução Confea 437 de 1999; 3 - Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008 emitido por laboratório de ensaios acreditado pela Cgcre/Inmetro e pertencente à RBLE, evidenciando camada de, no mínimo, 25 µm; 4 - Relatório de aderência da tinta, conforme ABNT NBR 11003:2010 emitido por laboratório de ensaios acreditado pela Cgcre/Inmetro e pertencente à RBLE, evidenciando resultado Gr0; 5 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos por 20 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 6 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para gramatura (ABNT NBR 10591:2008) e resistência à tração e alongamento em tecidos planos (ABNT NBR 11912:2001); 7 - Relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para não repelência à água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência 0. 8 - Certificação de Cadeia de Custódia FSC para o fabricante e/ou revendedor do componente compensado emitido por entidade acreditada e com Certificado dentro do prazo de validade. 9 - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade.</p>				
---	--	--	--	--

73	<p>CADEIRA TELADA FIXA COM BRAÇOS. Assento estruturado em compensado multilaminado anatômico com espessura nominal de 12mm, provido de contra capa rígida injetada em polipropileno 100% reciclável de cor preta e espuma injetada moldada de poliuretano de alta qualidade, com densidade nominal de <math>55 \pm 5</math> kg/m<sup>3</sup>, resiliência média ao impacto de, no mínimo, 60%, força de indentação à 25% entre 200 e 300 N, à 65% entre 800 e 900 N, implicando em um fator de conforto médio de, no mínimo, 3,0, resistência mínima ao rasgamento de 650 N/m, e perda de força de indentação e perda de espessura após fadiga dinâmica de, no máximo, 25% e 5%, respectivamente. Teor de cinzas da espuma de, no máximo, 0,05% e espuma isenta de CFCs, espessura nominal predominante de 40mm. Assento com borda frontal arredondada e base com conformação de acordo com NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990, do Ministério do Trabalho e emprego, concernente ao subitem 17.3.3, alíneas a), b) e c). Revestimento do assento em tecido do tipo crepe poliéster de cor preta com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais nominais para o assento de 480mm de profundidade de superfície e 450mm de largura. Encosto em tela flexível à base de poliéster, de dupla frontura, estruturado em quadro injetado polipropileno com adição de fibra de vidro, promovendo a proteção externa da tela contra eventuais choques. O espaldar é interligado ao mecanismo através de uma chapa de aço com espessura mínima de 6,35mm, inserida no quadro plástico do encosto que permite regulagem de altura por meio de sistema automático (cremalheira) com, no mínimo, 12 pontos de ajustes e curso vertical nominal de deslocamento de 70mm. Tal lâmina é dotada de capa de proteção e acabamento. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira, garantindo assim a funcionalidade sincronizada do mecanismo e maior resistência mecânica contra as cargas dinâmicas axiais e angulares aplicadas neste ponto. Encosto com raios de curvatura em ambos os planos vertical e transversal, de modo a atender ao disposto na NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990, do Ministério do Trabalho e emprego, concernente ao subitem 17.3.3, alínea d). Aspectos dimensionais do encosto de extensão vertical nominal de 465mm e largura de 440mm. Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25mm, com plataforma para fixação do assento e da lâmina de junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,20mm. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior polimerização em estufa à 200 °C, no mínimo. Sapatas envolventes injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoia. Tal apoia braço deve ser injetado em termoplástico. Apoia braços com dimensões nominais de 75mm de largura e 240mm de comprimento, além de apresentar distância interna nominal entre os mesmos de 480mm, curso mínimo de regulagem de altura de 65mm e recuo dos apoia braços mínimo de 100mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em 7 pontos de parada. Dimensões nominais gerais: Largura externa nos apoia braços de 640mm; Altura nominal do assento ao piso em sua porção frontal de 460mm; Altura total da cadeira em relação ao piso de 890mm; Altura dos braços ao piso de 630mm no mínimo e 695 para o máximo; Profundidade total da cadeira de 655mm. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas; 2 - Certificado</p>	Und	160	1.267,33	202.772,80
----	---	-----	-----	----------	------------

	<p>de Conformidade Ergonômica com NR-17, subitem 17.3.3 todos os requisitos aplicáveis ao Objeto do presente Termo de Referência, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional Habilitado conforme Resolução Confea 437 de 1999; 3 - Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008 emitido por laboratório de ensaios acreditado pela Cgcre/Inmetro e pertencente à RBLE, evidenciando camada de, no mínimo, 25 µm; 4 - Relatório de aderência da tinta, conforme ABNT NBR 11003:2010 emitido por laboratório de ensaios acreditado pela Cgcre/Inmetro e pertencente à RBLE, evidenciando resultado Gr0; 5 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos por 20 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 6 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para gramatura (ABNT NBR 10591:2008) e resistência à tração e alongamento em tecidos planos (ABNT NBR 11912:2001); 7 - Relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para não repelência à água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência 0. 8 - Certificação de Cadeia de Custódia FSC para o fabricante e/ou revendedor do componente compensado emitido por entidade acreditada e com Certificado dentro do prazo de validade. 9 - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade.</p>				
74	<p>CADEIRA GERENCIAL COM BRAÇOS REGULÁVEIS. Cadeira Giratória com braços reguláveis, de assento e encosto reclináveis e de espaldar alto. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços e reclinção sincronizada de assento e encosto com múltiplas paradas e equipado com sistema de anti-impacto para o encosto. Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Assento: largura e profundidade de superfície entre 450 e 470mm, espessura média predominante da espuma de: 47mm. Além de tais características dimensionais e de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, de acordo com as respectivas Normas Técnicas em vigência: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 60 e 65 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,30%, conforme ABNT NBR 14961/2016. - Isenta de Clorofluorcarbono. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, a partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 15mm. Encosto do tipo espaldar médio, de conceito fraque, estética moderna, sóbria, de formato hexagonal, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma</p>	Und	160	1.941,33	310.612,80

<p>Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 450 e 470mm; Extensão vertical: entre 520 e 540mm; Espessura mínima predominante: 35mm. Encosto estruturado com percintas elásticas para aumentar o fator conforto e estrutura de aço carbono tubular de seção cilíndrica com diâmetro mínimo de 19,00mm e espessura de parede mínima de 1,50mm, com chapas de aço carbono maciço com espessura mínima de 4,0mm e no alojamento da haste de junção, a espessura mínima da chapa que compõe o estrutural do espaldar deve ser de 5,0mm com 03 furos providos de rosca de 1/4". Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto na proporção de 2:1 (para cada grau que o assento reclina, o encosto inclina dois graus), com sistema de travamento em 04 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto. Dotado de placa na região traseira (rabicho) manufaturada em chapa de aço com espessura de 4,0mm, com acabamento injetado em termoplástico com 2mm de espessura entre a placa traseira e a porção do assento do mecanismo. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada a partir de chapa de aço com 3,0mm de espessura mínima, estampada, com dobras, e é dotado de sub plataforma em alumínio injetado, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. Esse mecanismo também dispõe de manípulo ergonômico frontal, que possibilita o ajuste do coeficiente elástico da mola helicoidal que tenciona o movimento de reclinção de assento e encosto, adaptando desse modo, a tensão do movimento de reclinção de assento e encosto ao biótipo do usuário, permitindo o uso da poltrona por biótipos distintos. Além do manípulo citado supra, o mecanismo ainda dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do pistão a gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Tal mecanismo proporciona uma faixa de reclinção mínima para o assento de 13 graus e, para o encosto de, no mínimo, 20 graus. Assento e encosto unidos por meio de chapa de aço de espessura mínima de 7,00mm do tipo lâmina, tratamento de superfície por meio de pintura epóxi pó, através do processo de deposição eletrostática. A lâmina, em sua porção do assento, é presa ao mecanismo sincronizado, em sua peça articulada na região traseira do mecanismo. Base injetada em liga de alumínio com acabamento polido. Tal base possui formato arcado e, na porção inferior das patas, reforços que melhoram o seu desempenho mecânico. Raio da pata da base de 320mm, no mínimo, em conformidade com ABNT NBR 13962/06 para este quesito dimensional, bem como para os quesitos de ponto de estabilidade e número de pontos de apoio, preconizados pela mesma Norma Técnica. Diâmetro externo de 700mm. Alojamento para o pino do rodízio com 11mm de diâmetro que dispensa o uso de bucha plástica para esta função. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão à gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 03, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 80mm, diâmetro de curso de 28mm, com conificação superior de 1° 26' 16" para acoplamento através de cone Morse ao mecanismo e conificação inferior para acoplamento à base de cinco patas, alojamento cilíndrico para o curso manufaturado em chapa de aço carbono com aplicação de galvanoplastia aferindo aspecto cromado polido à peça, provida de componentes internos que permitam suave deslizamento e minimização de ruídos para a movimentação de 360° do dispositivo. Pistão conificado com tamanho vertical reduzido, usualmente empregado na composição de cadeiras e</p>				
---	--	--	--	--

<p>poltronas de médio e grande porte. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo com pista de rolagem em poliuretano, anti risco, tipo “W”, apresentando distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18mm, no mínimo, além de 7,0mm para largura mínima da superfície de rolamento, bem como 1,5mm para raios mínimos, interno e externo. Tais rodízios apresentam distância entre rodas entre 15 e 22mm, são manufaturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49mm. O diâmetro do acabamento plástico do eixo vertical do rodízio deve coincidir com o diâmetro da terminação da pata da base. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em aço carbono tubular, cujo diâmetro externo é de 38mm, tal estrutural vertical é ligado, por meio de dois parafusos sextavados internos, à chapa horizontal de acoplamento ao estrutural de assento, manufaturada em aço carbono de espessura mínima de 5,0mm com vinco externo de reforço estrutural, que é provida de três orifícios oblongos, com medidas de 8 x 20mm e cuja medida entre orifícios permite uma fixação triangular, de 55mm por 55mm. Braço provido de ajuste vertical, através de acionamento de botão externo lateral com empunhadura ergonômica, injetado em polipropileno que, por sua vez, aciona um sistema de funcionamento manufaturado em peças de alumínio injetado, aço carbono e resinas de engenharia, tais como molas e cremalheira interna, responsáveis pelo travamento e liberação do ajuste vertical. Este equipamento permite que o braço apresente funcionalidade em seis posições verticais distintas, abrangendo um intervalo de 68mm, no mínimo. As partes do estrutural vertical do braço e junção deste estrutural com a chapa horizontal de acoplamento ao assento são providas de acabamento tipo carenagem, injetado em termoplástico copolímero tipo polipropileno ou superior, que protege contra acúmulos de partículas estranhas ao produto, além de oferecer acabamento e proteção ao usuário contra as partes móveis internas do equipamento. Estrutural vertical tubular é acoplado, em sua porção superior, por meio de dois parafusos tipo Phillips, ao apoia braço, manufaturado em poliuretano integral skin, pré polímero termo fixo, com textura alma de aço estrutural, apresentando alta densidade e toque macio, promovendo alto fator conforto ao usuário, com bordas arredondadas. Dimensões do apoia braço de 80 a 90mm de largura nas extremidades e 250 a 260mm de comprimento. Os elementos em aço carbono do braço que por ventura ficarem aparentes recebem acabamento por meio de galvanoplastia, por imersão eletrolítica com deposição de cromo e níquel, permitindo acabamento final cromado polido. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; 2 - Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. 3 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência (densidade aparente, resiliência, fadiga dinâmica, força de indentação, resistência ao rasgamento, determinação do teor de cinzas e ausência de CFCs); 4 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 20 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 5 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR</p>					
---	--	--	--	--	--

	11003:2009.				
75	<p>CADEIRA GERENCIAL DE INTERLOCUÇÃO. Cadeira fixa de diálogo com espaldar médio e braços fixo. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: A Poltrona não deverá possibilitar nenhum ajuste ou regulagem. Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Assento: largura e profundidade de superfície entre 450 e 470mm, espessura média predominante da espuma de: 47mm. Além de tais características dimensionais e de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, de acordo com as respectivas Normas Técnicas em vigência: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 60 e 65 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,30%, conforme ABNT NBR 14961/2016. - Isenta de Clorofluorcarbono. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, a partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 15mm. Encosto do tipo espaldar médio, de conceito fraque, estética moderna, sóbria, de formato hexagonal, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Tal encosto é estruturado em perfis metálicos com aplicação de percintas elásticas, promovendo maior conforto em relação à chassis rígidos tais como moldados em compensado. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 450 e 470mm; Extensão vertical: entre 520 e 540mm; Espessura mínima predominante: 35mm. Estrutura fixa do tipo 04 pés, manufaturada a partir de tubo de aço carbono de seção cilíndrica, cujo diâmetro externo mínimo é de 7/8" (22,22mm) e a espessura mínima de parede é de 1,20mm, sendo dobrado em dobradeiras computadorizadas, sem danificar o tubo nos raios de dobra. Tal estrutura metálica recebe como plataforma do assento tubos dobrados em forma de "X" cujo diâmetro externo mínimo também é de 7/8" (22,22mm) e a espessura mínima de parede é de 1,20. Tais componentes são fundidos por meio do processo Metal Inert Gas, livre de respingos e imperfeições na peça com tratamento de superfície através de galvanoplastia por imersão eletrolítica aferindo acabamento cromado polido. Braços produzidos através do prolongamento da própria estrutura, fixos com apoio injetado em poliuretano integral skin sobre alma de aço carbono, cujo comprimento total é de, no mínimo, 250mm. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado,</p>	Und	160	1.208,33	193.332,80

	conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; 2 - Cadeira de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. 3 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência (densidade aparente, resiliência, fadiga dinâmica, força de indentação, resistência ao rasgamento, determinação do teor de cinzas e ausência de CFCs.				
76	CADEIRA OPERACIONAL, ESPALDAR ALTO, SINCRONIZADA COM BRAÇOS REGULÁVEIS. Cadeira giratória operacional, espaldar alto, no mínimo do tipo A, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto sincronizada com a inclinação do assento. Encosto estruturado compensado multilaminado, prensado e resinado, oriundo de manejo florestal sustentável, moldado anatomicamente. Cada lâmina possui espessura não superior a 1,5mm sendo que, a espessura mínima total da peça é de 10,5mm. 04 orifícios no encosto permitem o acoplamento da contracapa do encosto através de encaixe sob pressão, eliminando o uso de grampos, perfis ou mesmo parafusos auto atarrachantes sendo a capa fixa ao chassi estrutural do encosto apenas pelos seus elementos de fixação (pinos de encaixe sob pressão). Há na porção central do encosto, uma peça plástica de transição, para perfeita fixação da lâmina de junção do encosto ao compensado. Tal peça de transição é manufaturada através de injeção em alta pressão de resina termoplástica tipo polipropileno copolímero, 100% reciclável. Espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: - Resistência ao Rasgamento: entre 650 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516:2015. - Densidade: entre 60 e 65 kg/m3 - método utilizado: ABNT NBR 8537:2015. - Resiliência: entre 50 e 55% - método utilizado: ABNT NBR 8619:2015. - Deformação Permanente à Compressão a 90%: máximo de 12,0 % - método utilizado ABNT NBR 8797:2015. - Força de Indentação a 25%: entre 300 e 340 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. - Força de Indentação a 40%: entre 460 e 490 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. - Força de Indentação a 65%: entre 950 e 990 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. - Fator conforto mínimo derivado das Forças de Indentação de 3.0. - Fadiga Dinâmica Perda de espessura: máxima de 5,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2015. - Teor de cinzas de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2016. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 480 e 500mm; Extensão vertical: entre 550 e 570mm; Espessura mínima predominante: 40mm. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, no mínimo, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0mm e possui raios nos quatro cantos da peça. Assento: estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, a partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12mm, moldado de forma a garantir pouca conformação transversal e longitudinal para o assento e borda	Und	160	1.843,00	294.880,00

<p>frontal curvada para baixo. Espuma flexível de poliuretano injetada (moldada), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, apresentadas para a espuma de encosto. Aspectos dimensionais das espumas: Assento: largura entre 480 e 500mm e profundidade de superfície entre 460 e 480mm, espessura média predominante da espuma de: 45mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação da plataforma do assento e braços, não sendo aceito o uso de espaçadores, arruelas, ou similares para fixação de tais elementos. A contracapa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, a partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção. Tal acabamento permite excelente integração estética entre a plataforma de assento da estrutura e o conjunto de assento da cadeira. Mecanismo: Do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto na proporção de 2:1 (para cada grau que o assento reclin, o encosto inclina dois graus), com sistema de travamento em 04 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto. Dotado de placa na região traseira (rabicho) manufaturada em chapa de aço com espessura de 4,0mm, com acabamento injetado em termoplástico com 2,0mm de espessura entre a placa traseira e a porção do assento do mecanismo. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço com 3mm de espessura mínima, estampada, com dobras, e é dotado de sub plataforma em alumínio injetado, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. Esse mecanismo também dispõe de manípulo ergonômico frontal, que possibilita o ajuste do coeficiente elástico da mola helicoidal que tenciona o movimento de reclinção de assento e encosto, adaptando desse modo, a tensão do movimento de reclinção de assento e encosto ao biótipo do usuário, permitindo o uso da poltrona por biótipos distintos. Além do manípulo citado supra, o mecanismo ainda dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do pistão a gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Tal mecanismo proporciona uma faixa de reclinção mínima para o assento de 13 graus e, para o encosto de, no mínimo, 20 graus. Esse sistema também dispõe de placa móvel que possibilita o ajuste de profundidade útil do assento com amplitude mínima de 50mm, dispondo de, no mínimo, 5 pontos de parada e equipada com mola de auto retorno, estando a variável de profundidade útil do assento entre 380 e 440mm. Suporte de encosto: Junção do encosto ao assento executada através de chapa de aço carbono com espessura mínima de 6,35mm e largura de 73mm, com vinco interno, do tipo lâmina com tratamento de superfície por pintura à pó, por meio do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. Lâmina do tipo up n’ down, com sistema de ajuste vertical através de cremalheira, sem necessidade de acionamentos de botões ou manípulos, sistema de cremalheira executado através de duas peças injetadas em nylon com fibra de vidro (poliamida), uma mola tipo “U” com diâmetro mínimo do aço de 1,9mm e chapa de aço estampada com dobras para reforço e espessura mínima de 1,9mm com tratamento de superfície através de pintura à pó, tal sistema permite o ajuste do encosto em 06 pontos distintos. Acabamento e proteção da lâmina de junção do encosto executada atra-</p>			
---	--	--	--

<p>vés de carenagem plástica, manufaturada em 02 partes, uma dianteira e uma traseira, que sem encaixam, através de dois pontos de fixação superiores, dois inferiores e vários agentes de fixação dispostos na porção do encosto, formando uma capa única em formato de 'L. A capa, quando montada, apresenta largura externa mínima de 130mm, espessura mínima de 2,0mm e é dotada de textura em sua superfície externa, para harmonização com a textura das contra capas e assento e encosto. Braços reguláveis: Apoia braços com altura ajustável por meio de acionamento de botão de pressão por mola localizado na parte lateral do corpo estrutural do braço, que é confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 4,76mm (3/16”), com vinco que proporciona maior resistência mecânica, com pintura a pó pelo processo de deposição eletrostática passando pelo processo de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e cura em estufa a 250°C. Carenagem de acabamento e proteção e apoia braço injetados em polipropileno injetado na cor preta, com dimensões mínimas de 80mm de largura por 255mm de comprimento. Formato orgânico do apoio superior com raios nos quatro cantos para eliminar cantos vivos, formato oval, sendo a porção frontal mais larga do que a porção traseira do apoio, proporcionando excelente ergonomia a partir da anatomia e geometria do apoio. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento a gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100mm, apresentando tratamento de superfície por galvanoplastia, através do processo de eletrodeposição de níquel e cromo por meio imersão. Base cinco patas: confeccionada em poliamida ou resina de engenharia de desempenho similar ou ainda em aço carbono tubular de seção retangular ou semi oblonga, cujas dimensões são de, no mínimo, 20 x 35 x 1,35mm, neste caso, sendo a base metálica, deverá possuir uma capa única injetada em polipropileno que recobre todos os bordos laterais e parte superior da base. Independente do material de construção, tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 310mm e projeção da pata máxima de 380mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Caso seja injetada em poliamida, o cônico central para alojamento do pistão deverá possuir reforço metálico inserido na injeção na matriz ou, sendo metálica, o cônico central de alojamento do pistão deverá ser realizado em dois anéis metálicos cuja parede deverá ser, de no, mínimo 2,25mm, sendo um anel inferior e outro posterior. Sendo metálica, o tratamento de superfície da base deverá ser em pintura eletrostática à pó, de cor preta, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à, no mínimo, 200 graus Celsius. Rodízios: de duplo giro do tipo “W” e com parâmetros dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical cujo diâmetro nominal é de, no mínimo, 10mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962 em sua revisão em vigência; 2 - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; 3 - Cadeira de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis; 4 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência (densidade aparente, resiliência, fadiga dinâmica, força de indentação, resistência ao rasgamento, determinação do teor de cinzas e ausência de CFCs); 5 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa sa-</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>lina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 20 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 6 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009; 7 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para gramatura (ABNT NBR 10591:2008) e resistência à tração e alongamento em tecidos planos (ABNT NBR 11912:2001); 8 - Relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para não repelência à água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência 0.</p>				
77	<p>CADEIRA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, DIGITADOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS. Cadeira giratória operacional, espaldar médio, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50mm, densidade mínima de 60 kg/m<sup>3</sup>, resiliência média ao impacto de, no mínimo, 60%, força de indentação à 25% entre 200 e 300 N, à 65% entre 800 e 900 N, implicando em um fator de conforto médio de, no mínimo, 3.0, resistência mínima ao rasgamento de 650 N/m, e perda de força de indentação e perda de espessura após fadiga dinâmica de, no máximo, 25% e 5%, respectivamente. Teor de cinzas da espuma de, no máximo, 0,05% e espuma isenta de CFCs. Dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não o deixando aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, implicando na não existência de partes ocas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de encosto. Em função de necessidade de movimentação dos elementos de junta e articulações no encosto para promoção dos ajustes necessários a uma cadeira operacional, pequenas aberturas entre a carenagem de encontra encosto e a carenagem do extensor do encosto do mecanismo são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 25mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 40mm em situação de desarme do sistema de ajuste do encosto. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima):430mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Extensão vertical (mínima): 470mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto): entre 400 e 500mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70mm; Faixa de inclinação mínima do encosto: 29 graus. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contracapa para o assen-</p>	Und	160	1.068,00	170.880,00

<p>to injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 da N e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura (mínima): 475mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Profundidade de superfície (mínima): 470mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Profundidade útil entre 380 e 440mm quando o encosto está mais próximo da vertical (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100mm, sendo a altura mínima não menor do que 400mm, mas não maior do que 420mm e a altura máxima não menor do que 500mm mas não maior do que 520mm, sendo a medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre -2 e -7 graus em relação à horizontal. Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletro fusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 29 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços reguláveis: Com corpo executado em chapa de aço de espessura mínima de 4,75mm, vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60mm, deve apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Dotado de carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em poliuretano de pele integral com alma em aço ou alma em resina de engenharia de alto desempenho, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: Largura do apoia braço (mínima): 80mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Comprimento do apoia braço (mínimo): 250mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Recuo do apoia braço entre 130 e 150mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Distância interna entre os apoia braços entre 460 e 490mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 180 e 260mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60mm e, no mínimo, 5 estágios de parada (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06). Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento</p>				
--	--	--	--	--

	<p>a gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base cinco patas: confeccionada em poliamida ou resina de engenharia de desempenho similar ou ainda em aço carbono tubular de seção retangular ou semi oblonga, cujas dimensões são de, no mínimo, 20 x 35 x 1,35mm, neste caso, sendo a base metálica, deverá possuir uma capa única injetada em polipropileno que recobre todos os bordos laterais e parte superior da base. Independente do material de construção, tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 310mm e projeção da pata máxima de 410mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Caso seja injetada em poli-amida, o cônico central para alojamento do pistão deverá possuir reforço metálico inserido na injeção na matriz ou, sendo metálica, o cônico central de alojamento do pistão deverá ser realizado em dois anéis metálicos cuja parede deverá ser, de no, mínimo 2,25mm, sendo um anel inferior e outro posterior. Sendo metálica, o tratamento de superfície da base deverá ser em pintura eletrostática à pó, de cor preta, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à, no mínimo, 200 graus Celsius. Rodízios: de duplo giro do tipo “W” ou “H” e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962 em sua revisão em vigência; 2 - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; 3 - Cadeira de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. 4 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência (densidade aparente, resiliência, fadiga dinâmica, força de indentação, resistência ao rasgamento, determinação do teor de cinzas e ausência de CFCs); 5 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 6 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009. 7 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para gramatura (ABNT NBR 10591:2008) e resistência à tração e alongamento em tecidos planos (ABNT NBR 11912:2001). 8 - Relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para não repelência à água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência 0.</p>				
78	<p>CADEIRA OPERACIONAL, ESPALDAR BAIXO, DIGITADOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS. Cadeira giratória operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar baixo. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto,</p>	Und	160	1.003,00	160.480,00

<p>inclinação do encosto. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50mm, densidade mínima de 60 kg/m<sup>3</sup>, resiliência média ao impacto de, no mínimo, 60%, força de indentação à 25% entre 200 e 300 N, à 65% entre 800 e 900 N, implicando em um fator de conforto médio de, no mínimo, 3,0, resistência mínima ao rasgamento de 650 N/m, e perda de força de indentação e perda de espessura após fadiga dinâmica de, no máximo, 25% e 5%, respectivamente. Teor de cinzas da espuma de, no máximo, 0,05% e espuma isenta de CFCs. Dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não o deixando aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, implicando na não existência de partes ocultas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de encosto. Em função de necessidade de movimentação dos elementos de junta e articulações no encosto para promoção dos ajustes necessários a uma cadeira operacional, pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do extensor do encosto do mecanismo são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 25mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 40mm em situação de desarme do sistema de ajuste do encosto. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima):440mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Extensão vertical (mínima): 400mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto): entre 400 e 500mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70mm; Faixa de inclinação mínima do encosto: 29 graus; Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura (mínima): 475mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Profundidade de superfície (mínima): 470mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06)</p>				
---	--	--	--	--

<p>Profundidade útil entre 380 e 440mm quando o encosto está mais próximo da vertical (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100mm, sendo a altura mínima não menor do que 400mm, mas não maior do que 420mm e a altura máxima não menor do que 500mm, mas não maior do que 520mm, sendo a medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre -2 e -7 graus em relação à horizontal. Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletro fusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 29 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços reguláveis: Com corpo executado em chapa de aço de espessura mínima de 4,75mm, vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60mm, deve apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Dotado de carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em poliuretano de pele integral com alma em aço ou alma em resina de engenharia de alto desempenho, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: Largura do apoia braço (mínima): 80mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Comprimento do apoia braço (mínimo): 250mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Recuo do apoia braço entre 130 e 150mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Distância interna entre os apoia braços entre 460 e 490mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 180 e 260mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60mm e, no mínimo, 5 estágios de parada (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base cinco patas: confeccionada em poliamida ou resina de engenharia de desempenho similar ou ainda em aço carbono tubular de seção retangular ou semi oblonga, cujas dimensões são de, no mínimo, 20 x 35 x 1,35mm, neste caso, sendo a base metálica, deverá possuir uma capa única injetada em polipropileno que recobre todos os bordos laterais e parte superior da base. Independente do material de construção, tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 290mm e projeção da pata máxima de 350mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Caso seja injetada em poliamida, o cônico central para aloja-</p>				
---	--	--	--	--

	<p>mento do pistão deverá possuir reforço metálico inserido na injeção na matriz ou, sendo metálica, o cônico central de alojamento do pistão deverá ser realizado em dois anéis metálicos cuja parede deverá ser, de no, mínimo 2,25mm, sendo um anel inferior e outro posterior. Sendo metálica, o tratamento de superfície da base deverá ser em pintura eletrostática à pó, de cor preta, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à, no mínimo, 200 graus Celsius. Rodízios: de duplo giro do tipo “W” ou “H” e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962 em sua revisão em vigência; 2 - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; 3 - Cadeira de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis; 4 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência (densidade aparente, resiliência, fadiga dinâmica, força de indentação, resistência ao rasgamento, determinação do teor de cinzas e ausência de CFCs); 5 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empoamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 6 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009; 7 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para gramatura (ABNT NBR 10591:2008) e resistência à tração e alongamento em tecidos planos (ABNT NBR 11912:2001). 8 - Relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para não repelência à água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência 0.</p>				
79	<p>CADEIRA OPERACIONAL FIXA. Cadeira fixa de diálogo, espaldar baixo, com braços fixos conforme ABNT NBR 13962/06. Oferta de ajustes e funcionalidades: a cadeira não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50mm, densidade mínima de 60 kg/m<sup>3</sup>, resiliência média ao impacto de, no mínimo, 60%, força de indentação à 25% entre 200 e 300 N, à 65% entre 800 e 900 N, implicando em um fator de conforto médio de, no mínimo, 3,0, resistência mínima ao rasgamento de 650 N/m, e perda de força de indentação e perda de espessura após fadiga dinâmica de, no máximo, 25% e 5%, respectivamente. Teor de cinzas da espuma de, no máximo, 0,05% e espuma isenta de CFCs. Dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do suporte de junção do encosto no chassi do espaldar, a junção das carenagens do encosto com a do suporte de junção do encosto não deve deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao usuário na porção posterior do contra encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de encosto.</p>	Und	80	770,33	61.626,40

<p>Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do encosto são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10mm no interior do contra encosto, não permitindo assim a ocultação de objetos e/ou acidentes decorrentes do uso público deste móvel. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais do encosto: Largura (mínima):440mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Extensão vertical (mínima): 400mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto): entre 400 e 500mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais do assento: Largura (mínima): 475mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Profundidade de superfície (mínima): 470mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Profundidade útil entre 420 e 470mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Altura do assento ao piso entre 400 e 460mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Inclinação do assento fixa entre -3 e -7 graus em relação à horizontal medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Estrutura fixa contínua em formato de “C” ou em “S”, onde o assento fixa em suspensão e proporciona balanço. Fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de, no mínimo, 25,40mm e espessura de parede de, no mínimo, 2,25mm. Plataforma de fixação do assento fundida aos tubos da estrutura através do processo MIG/MAG executada em chapa de aço estampada com espessura mínima de 2,25mm com oferta de furação, no mínimo, mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200mm). Para atrito com a superfície do piso, a estrutura deverá ser provida de, no mínimo, 04 sapatas injetadas em material termoplástico (polipropileno ou similar). Os elementos metálicos da estrutura devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Suporte de junção do encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Suporte do encosto durável de maneira tal que proporcione à cadeira performance conforme preconizado pelos ensaios mecânicos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06 para cadeira de diálogo. Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Os elementos metálicos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos</p>				
---	--	--	--	--

	<p>os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962 em sua revisão em vigência; 2 - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; 3 - Cadeira de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis; 4 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência (densidade aparente, resiliência, fadiga dinâmica, força de indentação, resistência ao rasgamento, determinação do teor de cinzas e ausência de CFCs); 5 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 6 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009; 7 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para gramatura (ABNT NBR 10591:2008) e resistência à tração e alongamento em tecidos planos (ABNT NBR 11912:2001). 8 - Relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para não repelência à água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência 0.</p>				
80	<p>LONGARINA DE 2 LUGARES. Cadeira Corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 02 lugares, sem braços, sendo as demais características dimensionais, físicas e construtivas descritas abaixo: Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Assento: largura e profundidade de superfície entre 460 e 480mm, espessura média predominante da espuma de: 40mm. Espumas empregadas no assento injetadas e moldadas com densidade mínima de 60 kg/m<sup>3</sup>, resiliência média ao impacto de, no mínimo, 60%, força de indentação à 25% entre 200 e 300 N, à 65% entre 800 e 900 N, implicando em um fator de conforto médio de, no mínimo, 3.0, resistência mínima ao rasgamento de 650 N/m, e perda de força de indentação e perda de espessura após fadiga dinâmica de, no máximo, 25% e 5%, respectivamente. Teor de cinzas da espuma de, no máximo, 0,05% e espuma isenta de CFCs. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contracapa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, a partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140mm e, vertical de 55mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5mm. Tal acaba-</p>	Und	80	1.385,67	110.853,60

<p>mento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma dos assentos. Aspectos dimensionais mínimos do encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 16031:2012): entre 440 e 450mm; Extensão vertical: entre 400 e 420mm; Espessura mínima predominante: 35mm. Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com parte interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0mm e possui raios nos quatro cantos da peça. Haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00mm e parede mínima de 1,90mm. Tal haste é aparafusada á flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de, no mínimo, dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de ¼” ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de ¼”. Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada a partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo, entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contracapa do encosto de, no máximo, 20mm de lado. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação dos assentos e fixação da haste tubular de estruturação dos encostos. Assento com inclinação fixa entre 0° e -7°. Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, manufaturada a partir de chapa de aço de espessura mínima de</p>				
---	--	--	--	--

	<p>3/16", sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Dispõe de segmentos de tubos de aço de seção circular fundidos em suas porções inferiores pelo processo Metal Inert Gas para fixação por meio de cone Morse dos pés da longarina (bases). Bases da longarina em formato de "T" invertido, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular de diâmetro mínimo de 50mm, conificada em sua porção superior para encaixe nas esperas circulares conificadas da viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Tal coluna é fundida por meio do processo Metal Inert Gas à base horizontal da longarina, que é manufaturada em segmentos de tubo de seção quadrada com dimensões mínimas de 20 x 20 x 1,20mm, que dispõe de capas plásticas injetadas em polipropileno com deslizadores injetados em termoplásticos com ajuste de altura por meio de rosca para corrigir eventuais desnivelamentos do piso. Tratamento de superfície dos componentes metálicos do conjunto estrutural da longarina, da flange universal de sustentação dos assentos e da haste de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade do móvel com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031 em sua revisão em vigência. Pode ser aceito como elemento de evidência para a performance com a Norma um Relatório de Ensaio conforme NBR 16031:2016 para modelo idêntico de 02 ou 03 lugares; 2 - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; 3 - Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis; 4 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência (densidade aparente, resiliência, fadiga dinâmica, força de indentação, resistência ao rasgamento, determinação do teor de cinzas e ausência de CFCs); 5 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 6 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009; 7 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para gramatura (ABNT NBR 10591:2008) e resistência à tração e alongamento em tecidos planos (ABNT NBR 11912:2001). 8 - Relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para não repelência à água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência 0.</p>				
81	LONGARINA DE 3 LUGARES. Poltrona operativa, espaldar médio, sobre longarina de 3 lugares preta sem braços. Cadeira Corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de	Und	160	2.035,00	325.600,00

<p>montagem com 03 lugares, sem braços. Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Assento: largura e profundidade de superfície entre 460 e 480mm, espessura média predominante da espuma de: 40mm. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contracapa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, a partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140mm e, vertical de 55mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 440 e 450mm. Extensão vertical: entre 400 e 420mm. Espessura mínima predominante: 35mm. Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com parte interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0mm e possui raios nos quatro cantos da peça. Haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00mm e parede mínima de 1,90mm. Tal haste é aparafusada á flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de, no mínimo, dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de ¼” ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de</p>				
--	--	--	--	--

<p>duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de ¼". Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada a partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo, entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contracapa do encosto de, no máximo, 20mm de lado. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação dos assentos e fixação da haste tubular de estruturação dos encostos. Assento com inclinação fixa entre 0o e -7o. Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de "U", manufaturada a partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16", sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Duas bases de longarina fixas ao tubo transversal através de encaixe por cone Morse, compostas de haste vertical tubular confeccionada em tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com medida de 51,0 x 1,50, com conificação superior para encaixe por cone Morse no tubo transversal. Base da longarina manufaturada por dois tubos de aço carbono de seção quadrada, de medida 25 x 25 x 1,50mm, provida de capas injetadas em polipropileno para acabamento e proteção e sapatas deslizantes e reguláveis injetadas em termoplástico para contato com a superfície do piso. Tratamento de superfície da junção do encosto e das partes metálicas das bases da longarina, através de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem e polimerização em estufa à 200 graus Celsius, no mínimo. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - relatório de conformidade de produto emitido por Laboratório Acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade do produto com todos os requisitos da ABNT NBR 16031/12. Como a norma ABNT NBR 16031/12 considera o braço como acessório, poderá ser entregue Certificado de Conformidade do Produto, sem braço ou com braços. 2 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 3 - Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011. 4 - Cadeia produtiva final ou primária (cadeira ou componentes) com Certificação Ecológica ABNT (Rotulo Ecológico ABNT) conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004, para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos, gerando produtos mais sustentáveis e de menor impacto ambiental em relação aos seus similares. 5 - Cadeia produtiva com Certificação de Qualidade ABNT: o fabricante dos componentes utilizados na montagem da cadeira</p>				
--	--	--	--	--

	<p>deverá apresentar Certificação de Serviço ABNT para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos. 6 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, de acordo com as respectivas Normas Técnicas em vigência: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 60 e 65 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961/2007. - Características de queima 0,00mm/min para as espumas conforme ABNT NBR 9178/2015. - Isenta de Clorofluorcarbono.</p>				
82	<p>LONGARINA DE 4 LUGARES. Cadeira Corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 04 lugares, sem braços, sendo as demais características dimensionais, físicas e construtivas descritas abaixo: Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Assento: largura e profundidade de superfície entre 460 e 480mm, espessura média predominante da espuma de: 40mm. Espumas empregadas no assento injetadas e moldadas com densidade mínima de 60 kg/m<sup>3</sup>, resiliência média ao impacto de, no mínimo, 60%, força de indentação à 25% entre 200 e 300 N, à 65% entre 800 e 900 N, implicando em um fator de conforto médio de, no mínimo, 3,0, resistência mínima ao rasgamento de 650 N/m, e perda de força de indentação e perda de espessura após fadiga dinâmica de, no máximo, 25% e 5%, respectivamente. Teor de cinzas da espuma de, no máximo, 0,05% e espuma isenta de CFCs. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contracapa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, a partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140mm e, vertical de 55mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. Encosto do tipo espadar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma dos assentos. Aspectos dimensionais mínimos do encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 16031:2012): entre 440 e</p>	Und	160	2.352,00	376.320,00

<p>450mm; Extensão vertical: entre 400 e 420mm; Espessura mínima predominante: 35mm. Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com parte interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0mm e possui raios nos quatro cantos da peça. Haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00mm e parede mínima de 1,90mm. Tal haste é aparafusada á flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de, no mínimo, dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de ¼” ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de ¼”. Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada a partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo, entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contracapa do encosto de, no máximo, 20mm de lado. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação dos assentos e fixação da haste tubular de estruturação dos encostos. Assento com inclinação fixa entre 0° e -7°. Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, manufaturada a partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16”, sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Dispõe de segmentos de tubos de aço de seção circular fundidos em suas porções inferiores pelo processo Metal Inert Gas para fixação por meio de cone Morse dos pés da longarina (bases). Três bases da longarina em formato de “T” invertido, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular de diâmetro mínimo de 50mm, conificada em sua porção superior para encaixe nas esperas circulares conifica-</p>				
---	--	--	--	--

	<p>das da viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Tal coluna é fundida por meio do processo Metal Inert Gas à base horizontal da longarina, que é manufaturada em segmentos de tubo de seção quadrada com dimensões mínimas de 20 x 20 x 1,20mm, que dispõe de capas plásticas injetadas em polipropileno com deslizados injetados em termoplásticos com ajuste de altura por meio de rosca para corrigir eventuais desnivelamentos do piso. Tratamento de superfície dos componentes metálicos do conjunto estrutural da longarina, da flange universal de sustentação dos assentos e da haste de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade do móvel com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031 em sua revisão em vigência. Pode ser aceito como elemento de evidência para a performance com a Norma um Relatório de Ensaio conforme NBR 16031:2016 para modelo idêntico de 04 ou 03 lugares, exceção se dá ao uso de 03 pés estruturais para 04 lugares ao invés de 02 pés estruturais para 02 e 03 lugares; 2 - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; 3 - Cadeira de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis; 4 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência (densidade aparente, resiliência, fadiga dinâmica, força de indentação, resistência ao rasgamento, determinação do teor de cinzas e ausência de CFCs); 5 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e emolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 6 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009 7 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para gramatura (ABNT NBR 10591:2008) e resistência à tração e alongamento em tecidos planos (ABNT NBR 11912:2001). 8 - Relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para não repelência à água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência 0.</p>				
83	<p>BRAÇOS FIXOS PARA LONGARINA (PAR). Braços fixos poligonais com alma de aço carbono e posterior injeção de poliuretano de pele integral, com bordos arredondados e nenhum elemento em aço exposto ao usuário. Braço fechado, porém, vazado (não em suspensão), de modo a aumentar sua eficiência mecânica. Fixação ao chassi estrutural de assento por, no mínimo, três pontos em cada braço e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Aspectos dimensionais dos braços: Largura do apoia braço (mínima): 45mm; Comprimento total do braço (mínimo): 340mm; Distância interna entre os apoia braços (mínima): de 460mm; Altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 200 e 250mm.</p>	Und	400	157,33	62.932,00
84	<p>CADEIRA OPERACIONAL TIPO CAIXA. Poltrona operativa, espaldar médio, giratória a gás, tipo caixa sem braços. Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de</p>	Und	80	1.081,00	86.480,00

<p>pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Assento: largura e profundidade de superfície entre 460 e 480mm, espessura média predominante da espuma de: 40mm. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contracapa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, a partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140mm e, vertical de 55mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 440 e 450mm. Extensão vertical: entre 400 e 420mm Espessura mínima predominante: 35mm. Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Mecanismo com chapa da plataforma de assento com espessura mínima de 2,65mm, dispondo de, no mínimo, a furação diretor (160 x 200mm), com conificação para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Assento com inclinação fixa entre -2° e -7°, com ajuste milimétrico de altura do assento, acionado por meio de alavanca excêntrica, com manípulo ergonômico injetado em termoplástico polipropileno copolímero cuja largura, na porção que permite a empunhadura por parte do usuário, seja de 55mm. Sistema de articulação do encosto para ajuste de inclinação, a partir de dois eixos de aço carbono zincado, sendo que o eixo traseiro, que é o de menor diâmetro, possui esta característica de diâmetro de 8mm; perfazendo tais eixos, há oito lâminas de atrito que formam o conjunto de freio fricção, responsável pela frenagem do encosto quando o usuário aciona a alavanca para esta finalidade, tal alavanca, possui as mesmas características ergonômicas e dimensionais citadas para a alavanca de ajuste de altura do assento. Ajuste da altura do espaldar por meio de cremalheira injetada em termoplástico copolímero, com 07 pontos de ajuste. Tal cremalheira, desenvolvida no conceito de bucha, a partir de duas partes, que é envolta por uma estrutura de chapa de aço carbono conformada, com espessura mínima de 2,0mm, abraça o extensor de encosto que é manufaturado em chapa de aço carbono de 3,0mm de espessura dobrada</p>					
--	--	--	--	--	--

<p>em forma de “U”, com largura de 36mm do extensor. Tal conjunto de encosto recebe acabamento por meio de uma carenagem plástica injetada em polipropileno, formado por duas partes, com encaixe entre si por meio de diversos pontos. Fixação do extensor de encosto ao estrutural fica totalmente protegida do usuário através do acabamento proporcionado pela contracapa injetada em termoplástico para o encosto, permanecendo interna a tal contracapa e não aparente na porção externa do contra encosto. Plataforma do assento e parte metálica do encosto que abraça a cremalheira recebem tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 220 °C. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com Classe 03, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 100mm, diâmetro de curso de 28mm, com conificação superior de 1° 26' 16” para acoplamento através de cone Morse ao mecanismo e conificação inferior para acoplamento à base de cinco patas, alojamento cilíndrico para o curso manufaturado em chapa de aço carbono com aplicação de pintura epóxi pó com bucha interna injetada em termoplástico de alto desempenho, provida de componentes internos que permitam suave deslizamento e minimização de ruídos para a movimentação de 360° do dispositivo. Pistão conificado do tipo single taper. Tubo prolongador para pistão fabricado em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 50mm e parede mínima de 1,50mm, com pintura epóxi pó e conificação para encaixe por cone Morse à base. Pintura eletrostática a pó, com banho de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 graus Celsius, no mínimo. Aro para apoio dos pés com raio mínimo de 230mm, manufaturado a partir de tubo de aço de diâmetro mínimo de 19,00mm e perfis e chapas de aço carbono interligando o aro externo ao cone interno de alojamento no pistão. Peça dotada de espaçadores plásticos eu isolam o atrito direto do metal do cone interno com o metal do alojamento do êmbolo do pistão. Pintura eletrostática a pó, com banho de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 graus Celsius, no mínimo. Base giratória, com cinco patas, formadas a partir de aço carbono SAE 1008/1020, tubular, de secção semi oblonga, com dimensões mínimas de 20 x 39 x 1,50mm, sendo fundidas a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, promovendo alojamento para a porção inferior da coluna do pistão por meio de Cone Morse. Tal fusão se dá por meio dos processos Metal Inert Gas e/ou eletro fusão, implicando em excelente resistência da fusão, mínima intervenção na tempera do aço e excelente acabamento. Para acabamento e proteção da parte superior da peça, a base apresenta uma capa injetada em polipropileno copolímero, sem emendas, ou seja, uma peça única perfaz toda a superfície superior da base, sendo alojada à base metálica por meio de pinos de encaixe sob pressão em estampo realizado nas patas. A porção metálica da base recebe acabamento e tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 200 graus Celsius, no mínimo. A base apresenta diâmetro externo total de 720mm e raio da pata de 320mm, em conformidade dimensional como preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Os alojamentos para o pino das sapatas são executados a partir do encravamento das paredes dos tubos das patas, não sendo tolerado o uso de buchas plásticas para fixação dos pinos dos rodízios, sendo tal fixação executada através de atrito do metal das paredes do tubo com o metal do pino e anel elástico de expansão, presente nos rodízios, prolongando assim, a durabilidade desse importante fator de funcionalidade da cadeira. Sapata fixa para contato da base com o piso, manufaturada em termoplástico copolímero injetado em alta pressão e com diâmetro mínimo de 48mm da base de contato com o piso, bem como altura mínima de 10mm (apenas da porção injetada em termoplástico). Fixação à base por meio de eixo</p>				
---	--	--	--	--

	<p>vertical cilíndrico, em aço ABNT SAE 1008/1020, com anel de expansão, dispensando o alojamento por meio de buchas plásticas. Diâmetro externo do eixo vertical de, no mínimo, 10mm. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 2 - relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011. 3 - Cadeira produtiva final ou primária (cadeira ou componentes) com Certificação Ecológica ABNT (Rotulo Ecológico ABNT) conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004, para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos, gerando produtos mais sustentáveis e de menor impacto ambiental em relação aos seus similares. 4 - Cadeira produtiva com Certificação de Qualidade ABNT: o fabricante dos componentes utilizados na montagem da cadeira deverá apresentar Certificação de Serviço ABNT para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos. 5 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, de acordo com as respectivas Normas Técnicas em vigência: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 60 e 65 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961/2007. - Características de queima 0,00mm/min para as espumas conforme ABNT NBR 9178/2015. - Isenta de Clorofluorcarbono.</p>				
85	<p>LONGARINA DE 2 LUGARES, ASSENTO E ENCOSTO EM PP. Assento e encosto dispostos sobre longarina para 02 lugares confeccionados em polipropileno injetado em alta pressão na cor preta, com textura. Assento e encosto disposto em monobloco, injetado em termoplástico copolímero polipropileno, com, no mínimo, duzentos respiradores quadrados permeando o espaldar, possibilitando a perspiração. Na região central do encosto, na junção com o assento, distante, no mínimo, 140mm de cada extremidade lateral do encosto na região de junção com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato trapezoidal, com medidas mínimas de base de 210mm, 98mm de altura e 98mm de largura da aresta superior. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Encosto com raio de curvatura no sentido transversal para perfeito apoio da região lombar do usuário, com consonância com disposto na Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alínea d). Dimensões mínimas do encosto, de 400mm de largura na porção da borda superior, 440mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar, 360mm de altura da borda superior do encosto. Assento com pouca conformação da base e com a borda frontal arredondada, para, respectivamente, facilitar alternância postural e não prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores do usuário. Tais características ensejam atendimento da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alíneas b) e c). A borda frontal do assento é dobrada</p>	Und	80	998,67	79.893,60

	<p>para baixo, se projetando 50mm para a linha da borda frontal do assento em sua superfície superior. Largura mínima do assento de 415mm, sendo que na porção útil da peça, próxima do centro no sentido longitudinal, a largura observada como mínima é de 455mm. Profundidade útil do assento entre 440 e 450mm, de forma a possibilitar excelente estabilidade e sensação de conforto para o usuário, sem prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores por compressão da região poplíteia. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4,0mm. Tubo longitudinal de sustentação dos assentos e encostos confeccionado em aço tubular de seção retangular com medida mínima de 50 x 30 x 1,50mm pintada a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta, com duas bases de contato ao solo com sapatas fixas deslizadoras formadas por tubo de aço composto de haste vertical tubular confeccionada em tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com medida de 51,0 x 1,50 x 285mm, com conificação superior para encaixe por cone morse no tubo transversal. Base da longarina curva, manufaturada por dois tubos de aço carbono de seção cilíndrica, de medida 38,10 x 1,50 x 330mm, conformados em máquinas específicas de modo a aferir aspecto elíptico em suas terminações, fundidos à haste vertical tubular por solda do tipo Metal Inert Gás. Estas bases recebem tratamento de superfície por pintura epóxi pó na cor preta. Suportes de assento produzidos em aço tubular de seção cilíndrica com medidas mínimas de 19,05 de diâmetro por 1,50mm de espessura para o tubo traseiro e frontal, e travessas central de medida 5/8 x 1,90mm de espessura pintado a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 2 - relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011. 3 - Cadeia produtiva final ou primária (cadeira ou componentes) com Certificação Ecológica ABNT (Rotulo Ecológico ABNT) conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004, para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos, gerando produtos mais sustentáveis e de menor impacto ambiental em relação aos seus similares. 4 - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência tais como IPT, SENAI, Falcão Bauer, PUC, entre outros, evidenciando que a concentração de gases derivados da combustão de peça plástica que represente o material empregado na confecção do produto (polímero), apresente concentração máxima para os gases citados abaixo nas seguintes faixas (teste conforme NES 713/2006).</p>				
86	<p>LONGARINA DE 3 LUGARES, ASSENTO E ENCOSTO EM PP. Assento e encosto dispostos sobre longarina para 03 lugares confeccionados em polipropileno injetado em alta pressão na cor preta, com textura. Assento e encosto disposto em monobloco, injetado em termoplástico copolímero polipropileno, com, no mínimo, duzentos respiradores quadrados permeando o espaldar, possibilitando a perspiração. Na região central do encosto, na junção com o assento, distante, no mínimo, 140mm de cada extremidade lateral do encosto na região de junção com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato trapezoidal, com medidas mínimas de base de 210mm, 98mm de altura e 98mm de largura da aresta superior. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Encosto com raio de curvatura no sentido transversal para perfeito apoio da região lombar do usuário, com consonância com disposto na Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu</p>	Und	80	1.265,67	101.253,60

	<p>subitem 17.3.3, alínea d). Dimensões mínimas do encosto, de 400mm de largura na porção da borda superior, 440mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar, 360mm de altura da borda superior do encosto. Assento com pouca conformação da base e com a borda frontal arredondada, para, respectivamente, facilitar alternância postural e não prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores do usuário. Tais características ensejam atendimento da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alíneas b) e c). A borda frontal do assento é dobrada para baixo, se projetando 50mm para a linha da borda frontal do assento em sua superfície superior. Largura mínima do assento de 415mm, sendo que na porção útil da peça, próxima do centro no sentido longitudinal, a largura observada como mínima é de 455mm. Profundidade útil do assento entre 440 e 450mm, de forma a possibilitar excelente estabilidade e sensação de conforto para o usuário, sem prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores por compressão da região poplíteia. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4,0mm. Tubo longitudinal de sustentação dos assentos e encostos confeccionado em aço tubular de seção retangular com medida mínima de 50 x 30 x 1,50mm pintada a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta, com duas bases de contato ao solo com sapatas fixas deslizadoras formadas por tubo de aço composto de haste vertical tubular confeccionada em tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com medida de 51,0 x 1,50 x 285mm, com conificação superior para encaixe por cone morse no tubo transversal. Base da longarina curva, manufaturada por dois tubos de aço carbono de seção cilíndrica, de medida 38,10 x 1,50 x 330mm, conformados em máquinas específicas de modo a aferir aspecto elíptico em suas terminações, fundidos à haste vertical tubular por solda do tipo Metal Inert Gás. Estas bases recebem tratamento de superfície por pintura epóxi pó na cor preta. Suportes de assento produzidos em aço tubular de seção cilíndrica com medidas mínimas de 19,05 de diâmetro por 1,50mm de espessura para o tubo traseiro e frontal, e travessas central de medida 5/8 x 1,90mm de espessura pintado a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 2- relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011. 3- Cadeia produtiva final ou primária (cadeira ou componentes) com Certificação Ecológica ABNT (Rotulo Ecológico ABNT) conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004, para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos, gerando produtos mais sustentáveis e de menor impacto ambiental em relação aos seus similares. 4 - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência tais como IPT, SENAI, Falcão Bauer, PUC, entre outros, evidenciando que a concentração de gases derivados da combustão de peça plástica que represente o material empregado na confecção do produto (polímero), apresente concentração máxima para os gases citados abaixo nas seguintes faixas (teste conforme NES 713/2006).</p>				
87	<p>CADEIRA DE TREINAMENTO. Cadeira fixa para treinamento, com prancheta fixa e porta livros. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: a poltrona não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento. Cadeira fixa para uso em salas de treinamento em área interna, ao abrigo das intempéries, com superfície de trabalho acoplada, com estrutura manufaturada em barra redonda trefilada de aço carbono, de diâmetro externo mínimo 7/16" (11,11mm),</p>	Und	400	598,67	239.468,00

<p>do tipo trapezoidal, possuindo interligação de reforço transversal na porção frontal da estrutura, estando este reforço distante do piso de maneira tal que não impeça ou atrapalhe os movimentos dos membros inferiores do usuário. Estrutura fixa com tratamento de superfície por meio de pintura a pó na cor preta, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C. A estrutura também dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão que podem promover o encaixe lateral entre várias cadeiras, alinhando-as transversalmente. Suporte da superfície de trabalho fixa acoplada manufaturado em trefilado maciço de aço carbono, de seção cilíndrica, com diâmetro externo mínimo de 14,00mm, fundido à estrutura trapezoidal da cadeira pelo processo Metal Inert Gas. Para apoio da superfície de trabalho acoplada, uma chapa de aço carbono de espessura mínima de 4,75mm, em formato quadrado ou retangular, com dimensão mínima de lado de 70mm, deve ser fundida pelo mesmo processo de soldagem ao maciço de estruturação do suporte da superfície de trabalho acoplada. Suporte com tratamento de superfície por meio de pintura a pó na cor preta, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C. Superfície de trabalho acoplada aparafusada ao suporte por meio de, no mínimo, 04 parafusos de roscas métricas, ancorados em buchas metálicas ou de zamaq encravadas na parte inferior do tampo, que deve ter dimensões mínimas de 210 x 290mm, espessura de 18mm, manufaturado em Medium Density Fiberboard, com acabamento de suas superfícies através de laminado melamínico de baixa ou alta pressão. Encosto provido de diversos orifícios (mínimo 100) para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração (troca térmica com o ambiente). Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, com espessura mínima de parede de 3,0mm. O encosto é independente do assento e é encaixado à estrutura por dois pontos, em suas laterais, na região inferior da peça. Espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário (conforme preconizado pela NR-17, Portaria 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, Item 17.3.3, alínea d). Aspectos dimensionais do encosto: Largura: Mínimo de 460mm. Extensão vertical: Mínimo de 445mm. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, dotado de contracapa injetada no mesmo material, fixa ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contracapa, não se apresentando salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, conforme disposto nas alíneas b) e c), do item 17.3.3, da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego (Portaria nº 3751 de 1990). Aspectos dimensionais do assento: Largura: Mínimo de 445mm. Profundidade: Mínimo de 470mm. Tais cadeiras dispõem de duas peças de conexão entre duas cadeiras, para utilização de fileiras, peças essas fabricadas por meio de injeção em alta pressão de polipropileno copolímero, 100 % reciclável, de cor preta, e encaixadas em, no mínimo, 02 pontos na porção da base horizontal da cadeira. Também dispõe de porta livros manufaturado em trefilado de aço carbono, soldado a estrutura da cadeira. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Certificado de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO/IEC 17025:2005, ISO 7173, ISO 7174, evidenciando conformidade do produto com todos os requisitos aplicáveis das Normas ISO 7173 – Classificação 5 (uso coletivo severo), ISO 7174 para cadeira fixa de uso geral não reclinável sem braços, em convergência com as características especificadas no presente Termo de Referência. Poderá ser aceito Relatório de Ensaio emitido para produto idêntico ao especificado no presente Termo de Referência, mesmo que não conste os acessórios porta objetos e superfície acoplada; 2 - Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a</p>			
--	--	--	--

	<p>tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011. 3 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 4 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009; 5 - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência tais como IPT, SENAI, Falcão Bauer, PUC, entre outros, evidenciando que a concentração de gases derivados da combustão de peça plástica que represente o material empregado na confecção do produto (polímero), apresente concentração máxima para os gases citados abaixo nas seguintes faixas (teste conforme NES 713/2006).</p>				
88	<p>BANQUETA LABORATÓRIO. Cadeira fixa modelo banqueta de uso múltiplo, em ambientes, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, com estrutura manufaturada em barra redonda trefilada de aço carbono, de diâmetro externo mínimo 7/16” (11,11mm), do tipo trapezoidal, possuindo interligação de reforço transversal nas quatro porções da estrutura, estando este reforço distante do piso de maneira tal que não impeça ou atrapalhe os movimentos dos membros inferiores do usuário. Estrutura fixa com tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C. A estrutura também dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão que podem promover o encaixe lateral entre várias cadeiras, alinhando-as transversalmente. Encosto provido de diversos orifícios (mínimo 100) para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração (troca térmica com o ambiente). Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, com espessura mínima de parede de 3,0mm, com largura mínima total de 445mm. O encosto é independente do assento e é encaixado à estrutura por dois pontos, em suas laterais, na região inferior da peça. Espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário (conforme preconizado pela NR-17, Portaria 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, Item 17.3.3, alínea d). Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, dotado de contracapa injetada no mesmo material, fixa ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contracapa, não se apresentando salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, conforme disposto nas alíneas b) e c), do item 17.3.3, da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego (Portaria nº 3751 de 1990), apresentando largura mínima de 445mm. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 2 - relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011. 3 - Cadeira produtiva final ou primária (cadeira ou componentes) com Certificação</p>	Und	40	548,33	21.933,20

	<p>Ecológica ABNT (Rotulo Ecológico ABNT) conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004, para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos, gerando produtos mais sustentáveis e de menor impacto ambiental em relação aos seus similares. 4 - Cadeia produtiva com Certificação de Qualidade ABNT: o fabricante dos componentes utilizados na montagem da cadeira deverá apresentar Certificação de Serviço ABNT para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos.</p>				
89	<p>CADEIRA MULTIFUNCIONAL EM PP. Cadeira empilhável, com assento e encosto disposto em monobloco, injetado em termoplástico copolímero polipropileno com, no mínimo, oitocentos respiradores circulares permeando o espaldar, cujo diâmetro de cada respirador esteja entre 4,0 e 6,0mm, possibilitando, desse modo a perspiração. Na região de junção do encosto com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato retangular, com medidas mínimas 350mm de lado por 80mm de altura. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Encosto com raio de curvatura no sentido transversal para perfeito apoio da região lombar do usuário, com consonância com disposto na Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alínea d). Dimensões mínimas do encosto de 400 a 440mm de largura na porção da borda superior, e 440mm a 460mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar, extensão vertical do encosto entre 270 e 280mm. Assento com pouca conformação da base para facilitar alternância postural, além de apresentar leve conformação da borda anterior do assento para baixo, bem como arredondamento da borda frontal. Largura do assento no eixo de simetria longitudinal entre 450 e 460mm. Na porção inferior do assento, na região de acomodação da travessa tubular de sustentação da concha, o assento apresenta, no mínimo, dez aletas de reforço com espessura mínima de 2,0mm. Profundidade de superfície do assento, aferida no eixo de simetria no plano transversal, entre 400 e 410mm, sendo que a profundidade útil do assento entre 450 e 470mm, de forma a possibilitar excelente estabilidade e sensação de conforto para o usuário, sem prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores por compressão da região poplíteia. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4,0mm. Estrutura da cadeira de aço carbono tubular, formada a partir dos seguintes componentes: - base da cadeira em “V” invertido: tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com diâmetro externo mínimo inicial de 25,4mm. O tubo passa por um processo de estampagem que afere um vinco em formato aproximado de “V”, que implica em melhor acabamento e melhora no desempenho mecânico do produto. Após a conformação, o tubo fica com características dimensionais mínimas de 25 por 23,5mm. Duas bases em formato de “V” invertido são usadas na estrutura da cadeira e nas terminações de tais pernas são utilizadas duas sapatas injetadas em polipropileno copolímero, para isolamento do atrito do aço com o piso. Tais sapatas apresentam projeção em relação ao tubo para minimizar a possibilidade de riscos ou demais formas de degradação do produto em função do empilhamento com outras cadeiras do mesmo modelo. - Travessa tubular de sustentação da concha, em tubo de aço carbono de seção oblonga, com medidas mínimas de 40 x 20 x 1,5mm, fundida às bases em formato de “V” por sistemas de fusão dos tipos Metal Inert Gas ou Eletro fusão. - dois suportes em “L” para fixação do encosto fabricado em aço carbono tubular de seção oblonga, fundido à travessa longitudinal. Tal suporte, na porção inferior do assento, é aparado por quatro suportes plásticos que posicionam os suportes metálicos tubulares de maneira adequada à montagem. Tratamento de superfície da estrutura por meio de pintura epóxi pó na cor preta. Altura do assento em relação ao piso, na porção mais alta do assento, próxima da borda frontal, antes do início da curvatura para baixo, de 460mm. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Certificado de ensaio emitido por laboratório</p>	Und	400	366,67	146.668,00

	<p>acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO/IEC 17025:2005, ISO 7173, ISO 7174, evidenciando conformidade do produto com todos os requisitos aplicáveis das Normas ISO 7173 – nível 4, ISO 7174 para cadeira fixa de uso geral não reclinável sem braços, em convergência com as características especificadas no presente Termo de Referência. 2 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 3 - Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011; 4 - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência tais como IPT, SENAI, Falcão Bauer, PUC, entre outros, evidenciando que a concentração de gases derivados da combustão de peça plástica que represente o material empregado na confecção do produto (polímero), apresente concentração máxima para os gases citados abaixo nas seguintes faixas (teste conforme NES 713/2006).</p>				
90	<p>SOFA DE 1 LUGAR. Sofá de espera de 1 lugar com braços. Sofá de espera de 1 lugar com braços. Sofá com braços, almofadas fixas, estrutura interna em madeira com persintas de nylon e estofamento em espuma de densidade controlada d-26 Trorion, envolvidas em manta de acrílico, apoiadas em precinta elástica italiana de 4 cm. Braços estruturais estofados, pés em alumínio. Poltrona estofada 6em couro ecológico. Dimensões aproximadas - tolerância de 10mm; largura 920mm; profundidade 830mm; altura 770mm. Altura do apoio de braços 600mm; largura braço 210mm. Documentação a ser apresentada sobre pena de desclassificação: Apresentar laudo de ergonomia conforme norma regulamentadora do ministério do trabalho NR17 que deverá estar em nome do fabricante e indicar a linha de produtos a qual faz referência. Emitido por profissional credenciado a ABERGO com devido documento comprobatório. A empresa licitante deverá apresentar, catálogo comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de produtos. Ficam vedadas quaisquer transformações, montagem ou adaptações nos catálogos apresentados. No caso de catálogos com diversos modelos, o proponente deverá identificar qual a marca/modelo que está ofertando. A não apresentação desse(s) catálogo(s) é motivo para desclassificação do licitante.</p>	Und	56	2.435,33	136.378,48
91	<p>SOFÁ DE 2 LUGARES. Sofá de espera de 2 lugares com braços fixos. Sofá com braços, almofadas fixas, estrutura interna em madeira com percintas de nylon e estofamento em espuma de densidade controlada d-26 trorion, envolvidas em manta de acrílico, apoiadas em percinta elástica italiana de 4 cm. Braços estruturais estofados, pés em alumínio. Poltrona estofada em couro ecológico. Dimensões aproximadas - tolerância de 10mm; largura 1480mm; profundidade 830mm; altura 770mm. Altura do apoio de braços 600mm; largura braço 210mm. Documentação a ser apresentada sobre pena de desclassificação: Apresentar laudo de ergonomia conforme norma regulamentadora do ministério do trabalho NR17 que deverá estar em nome do fabricante e indicar a linha de produtos a qual faz referência. Emitido por profissional credenciado a ABERGO com devido documento comprobatório. A empresa licitante deverá apresentar, catálogo comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de produtos. Ficam vedadas quaisquer transformações, montagem ou adaptações nos catálogos apresentados. No caso de catálogos com diversos modelos, o proponente deverá identificar qual a marca/modelo que está ofertando. A não apresentação desse(s) catálogo(s) é motivo para desclassificação do licitante.</p>	Und	56	2.996,33	167.794,48
92	<p>SOFÁ DE 3 LUGARES. Sofá de espera de 3 lugares com braços fixos. Sofá com braços, almofadas fixas, estrutura</p>	Und	56	3.750,33	210.018,48

	<p>interna em madeira com percintas de nylon e estofamento em espuma de densidade controlada d-26 trorion, envolvidas em manta de acrílico, apoiadas em percinta elástica italiana de 4 cm. Braços estruturais estofados, pés em alumínio. Poltrona estofada em couro ecológico. Dimensões aproximadas - tolerância de 10mm; largura 2030mm; profundidade 830mm; altura 770mm. Altura do apoio de braços 600mm; largura braço 210mm. Documentação a ser apresentada sobre pena de desclassificação: Apresentar laudo de ergonomia conforme norma regulamentadora do ministério do trabalho NR17 que deverá estar em nome do fabricante e indicar a linha de produtos a qual faz referência. Emitido por profissional credenciado a ABERGO com devido documento comprobatório. A empresa licitante deverá apresentar, catálogo comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de produtos. Ficam vedadas quaisquer transformações, montagem ou adaptações nos catálogos apresentados. No caso de catálogos com diversos modelos, o proponente deverá identificar qual a marca/modelo que está ofertando. A não apresentação desse(s) catálogo(s) é motivo para desclassificação do licitante.</p>				
93	<p>SOFANETE DE 2 LUGARES. Sofanete de espera 02 lugares. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: o móvel não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento Sofanete de 02 lugares com assento e encosto tipo monobloco, em concha única, estruturado em aço carbono tubular com percintas elásticas que propiciam maior fator conforto, este estrutural recebe posterior injeção de espuma de poliuretano flexível tipo HR, de alta resiliência, alto fator conforto, força de indenteção e baixa deformidade permanente, o assento possui borda frontal arredondada e raio de curvatura longitudinal que faz com que os assentos sejam curvados para baixo, de modo a não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores dos usuários e conformação anatômica da concha na porção dos encostos, provendo apoio para a região lombar dos usuários. Além dessas características dimensionais e de anatomia, as espumas apresentam as seguintes características físicas e mecânicas: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 50 e 55 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537:2015; - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. - Isenta de Clorofluorcarbono. Dimensões de cada concha: Largura do assento: Entre 515 e 525mm; Profundidade útil do assento: Entre 520 e 530mm; Largura do encosto na porção do apoio lombar: Entre 515 e 525mm; Extensão vertical do encosto medida na porção externa do mesmo: Entre 510 e 520mm. Revestimento da concha monobloco de assento e encosto em espalmado sintético com costuras perimetrais, modelando a geometria do móvel. Estruturas laterais em formato de arco, manufaturadas a partir de aço carbono tubular de seção oblonga, de medida 29 x 58 x 1,20mm, recebendo tratamento de superfície por meio de tratamento com pintura epóxi pó na cor preta. Para não haver atrito com a superfície do piso, tal estrutura é provida de sapatas deslizantes injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. Braços para as extremidades fixos, manufaturados em poliuretano injetado, pré polímero termo fixo integral skin texturizado, sobre estrutura metálica interna (alma) de aço carbono, sendo os braços fixos à porção lateral do monobloco de assento e encosto por parafusos sextavados internos. Largura média do apoia braço de, no mínimo, 60mm, comprimento do apoia braço entre 510 e 520mm e 330mm de altura total do braço. Demais referências dimensionais: Largura total do sofanete: Entre 1100 e 1200mm; Profundidade total do sofanete: Entre 760 e 780mm; Altura total do sofanete (borda superior do encosto em relação ao piso): Entre 740 e 760mm; Altura da borda superior do assento ao piso, medida no eixo de simetria no sentido transversal: Entre 410 e 430mm; Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena</p>	Und	40	3.162,00	126.480,00

	<p>de desclassificação: 1 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência. 2 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 3 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009</p>				
94	<p>SOFANETE DE 3 LUGARES. Sofanete de espera 03 lugares. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: o móvel não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento. Sofanete de 02 lugares com assento e encosto tipo monobloco, em concha única, estruturado em aço carbono tubular com percintas elásticas que propiciam maior fator conforto, este estrutural recebe posterior injeção de espuma de poliuretano flexível tipo HR, de alta resiliência, alto fator conforto, força de indenteção e baixa deformidade permanente, o assento possui borda frontal arredondada e raio de curvatura longitudinal que faz com que os assentos sejam curvados para baixo, de modo a não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores dos usuários e conformação anatômica da concha na porção dos encostos, provendo apoio para a região lombar dos usuários. Além dessas características dimensionais e de anatomia, as espumas apresentam as seguintes características físicas e mecânicas: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 50 e 55 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537:2015; - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. - Isenta de Clorofluorcarbono. Dimensões de cada concha: Largura do assento: Entre 515 e 525mm; Profundidade útil do assento: Entre 520 e 530mm; Largura do encosto na porção do apoio lombar: Entre 515 e 525mm; Extensão vertical do encosto medida na porção externa do mesmo: Entre 510 e 520mm. Revestimento da concha monobloco de assento e encosto em espalmado sintético com costuras perimetrais, modelando a geometria do móvel. Estruturas laterais em formato de arco, manufaturadas a partir de aço carbono tubular de seção oblonga, de medida 29 x 58 x 1,20mm, recebendo tratamento de superfície por meio de tratamento com pintura epóxi pó na cor preta. Para não haver atrito com a superfície do piso, tal estrutura é provida de sapatas deslizantes injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. Braços para as extremidades fixos, manufaturados em poliuretano injetado, pré polímero termo fixo integral skin texturizado, sobre estrutura metálica interna (alma) de aço carbono, sendo os braços fixos à porção lateral do monobloco de assento e encosto por parafusos sextavados internos. Largura média do apoia braço de, no mínimo, 60mm, comprimento do apoia braço entre 510 e 520mm e 330mm de altura total do braço. Demais referências dimensionais: Largura total do sofanete: Entre 1600 e 1700mm; Profundidade total do sofanete: Entre 760 e 780mm; Altura total do sofanete (borda superior do encosto em relação ao piso): Entre 740 e 760mm; Altura da borda superior do assento ao piso, medida no eixo de simetria no sentido transversal: Entre 410 e 430mm; Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência. 2 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por labora-</p>	Und	40	4.433,00	177.320,00

	tório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e em-polamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 3 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009				
95	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO. Montantes laterais estruturados em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica, medindo, no mínimo, 20 x 45 x 1,90mm, em aço ABNT 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso. Possui ainda diversos componentes metálicos tais como eixos, barras chatas e chapas comerciais, de diversas bitolas, para fixação do conjunto de mecanismos, bem como para fixação dos apoia braços e para executar a interligação longitudinal entre os tubos elípticos. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás, livre de respingos ou defeitos de solda. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento de todas as estruturas metálicas de extremidade ocorre desde o apoio de braço até a sapata de fixação ao piso, com 620mm de altura por 260mm de largura, no mínimo. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Não será aceito sistema de rebatimento por meio de estruturas e tirantes metálicos que fiquem expostos entre o assento e o encosto durante o uso, possibilitando assim efeito de aprisionamento de mãos, dedos ou cabelos do usuário. Os eixos de rebatimento do assento e encosto (sincronizado) devem estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 13,5mm e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. No caso do contra encosto, observando a poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contracapa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contracapa injetada em polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única. Pelo menos, a blindagem plástica do contra encosto deverá apresentar furações para absorção sonora, sendo no mínimo, 100 orifícios dispostos nesta blindagem e cujo diâmetro esteja entre 4 e 6mm. A especificação do diâmetro prevê que a furação seja eficaz para proporcionar absorção sonora, porém sem afetar o aspecto estético e de segurança do produto nesta região. Não é admitido o uso de perfil de bordo extrudado em PVC ou outro material externo à blindagem para fixação das capas, bem como parafusos. A fixação das contracapas injetadas em polipropileno ao encosto e ao assento é executada apenas pelos pinos e plugues executados na matriz de injeção das referidas contracapas para encaixe sob pressão aos estruturais</p>	Und	960	1.667,33	1.600.636,80

<p>compensados. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40mm. Possui conformações transversais e longitudinais no encosto para apoio da região lombar do usuário, bem como característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural, além de borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como encosto provido de conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b), c), e d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Além de tais características dimensionais e de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, de acordo com as respectivas Normas Técnicas em vigência: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda da taxa da força de indentação média à 65% e perda de espessura média de, no máximo, 5%, conforme ABNT NBR 9177; - Resistência média ao rasgamento entre 650 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516; - Densidade média entre 60 e 65 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537; - Resiliência média entre 50% e 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619; - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 15% - método utilizado ABNT NBR 8797; - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961; - Isenta de Clorofluorcarbono.</p> <p>Assentos e encostos revestidos por tecido com trama tipo crepe, de cor a definir pelo catálogo do fabricante, cuja composição é poliéster e permita perspiração, acabamento dado por costuras laterais. Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termo fixo, pré polímero, com alma de aço, dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral. Tampo da prancheta injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, de sorte que, quando em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta. Para guardar a prancheta dentro da lateral, o usuário deve escamotear o apoio no sentido transversal e, em seguida, escamotear a prancheta para dentro da lateral, finalizando com o posicionamento do apoio braço em sua situação inicial de uso, quando a prancheta permanece escamoteada dentro da lateral. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço inox. Um único apoio, que, pode estar disposto na extremidade ou no centro da fileira, de acordo com o layout das pranchetas, não deve acompanhar uso de prancheta e, portanto, não terá necessidade de escamoteamento lateral. Aspectos dimensionais (emmm): Largura da superfície do assento: 480 a 500mm; Profundidade da superfície do assento: 470 a 480mm; Extensão vertical do encosto: 710 a 720mm; Largura do encosto na região da borda superior: 440 a 450mm; Largura do encosto na região do apoio lombar: entre 470 e 480mm; Medida entre eixos: entre 590 e 610mm; Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: 920 a 930mm; Profundidade total fechado: entre 350 e 370mm. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 ESPUMAS: - relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas. - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando que a densidade óptica específica</p>				
---	--	--	--	--

	<p>máxima emanada pela queima da espuma com chama, conforme Norma ASTM E662, é de, no máximo, 50. 2 REVESTIMENTO (TECIDO): - relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido de: - gramatura mínima de 270 conforme ABNT NBR 10591:2008; - força de ruptura média de, no mínimo, 120 daN, conforme ABNT NBR 11912:2001; e - percentual médio de alongamento de, no mínimo, 25%, conforme ABNT NBR 11912:2001. 3 AÇO: - evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 20 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à atmosfera úmida saturada, conforme ABNT NBR 8095:1983 por, pelo menos, 1000 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. - Evidência de tinta isenta de metais pesados ou em concentração inferiores às preconizadas, em conformidade com Norma NM 300-3 Versão Corrigida de 2011 para o ensaio de migração de metais pesados, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO/IEC 17025:2005 e para a NM300-3. 4 POLTRONA: - Certificado de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, para todos os requisitos da ABNT NBR 15878:2011 ou, ao menos os seguintes testes*: * ensaio de carga estática para o assento e o encosto; * ensaio de carga estática horizontal sobre o encosto; * ensaio de carga estática vertical sobre o encosto; * ensaio de carga estática horizontal sobre o apoio braço; * ensaio de carga estática vertical dos apoios braços; * ensaio de durabilidade combinada de assento e encosto; * pelo menos, 25% do ensaio de durabilidade da borda anterior do assento. - Ensaio de determinação da Absorção Sonora (Coeficiente “A”) em Câmara Reverberante, conforme Norma ISO 354:2003, emitido por laboratório de ilibada reputação e reconhecida competência técnica, tais como USP-IPT, Laboratório especializados em Móveis da rede SENAI ou FALCÃO BAUER. - Eventualmente o produto ensaiado poderá ser desprovido do painel inferior para os montantes centrais pois, o que se espera com esta característica é segurança ao usuário e acabamento do produto. Porém os orifícios de absorção sonora deverão constituir o produto mesmo na ocasião do ensaio de absorção sonora. - Certificação de Cadeia de Custódia FSC para o fabricante e/ou revendedor do componente compensado emitido por entidade acreditada e com Certificado dentro do prazo de validade. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade.</p>				
96	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO P.M.R. Montante lateral estruturado em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica, medindo, no mínimo, 20 x 45 x 1,90mm, em aço ABNT 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso. Possui ainda diversos componentes metálicos tais como eixos, barras chatas e chapas comerciais, de diversas bitolas, para fixação do conjunto de mecanismos, bem como para fixação dos apoios braços e para executar a interligação longitudinal entre os tubos elípticos. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert</p>	Und	800	2.027,33	1.621.864,00

<p>Gás, livre de respingos ou defeitos de solda. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais desde o apoio de braço até a sapata de fixação ao piso, com 620mm de altura por 260mm de largura, no mínimo. O painel lateral da estrutural de extremidade, que contém o apoio articulado especial PMR possui fechamento a partir do assento até o piso, naturalmente, a porção de cima do assento é vazado para que, quando ocorrer o escamoteamento do apoia, possibilite o acesso ao móvel com maior facilidade. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Não será aceito sistema de rebatimento por meio de estruturas e tirantes metálicos que fiquem expostos entre o assento e o encosto durante o uso, possibilitando assim efeito de aprisionamento de mãos, dedos ou cabelos do usuário. Os eixos de rebatimento do assento e encosto (sincronizado) devem estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 13,5mm e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. No caso do contra encosto, observando a poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contracapa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contracapa injetada em polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única. Pelo menos, a blindagem plástica do contra encosto deverá apresentar furações para absorção sonora, sendo no mínimo, 100 orifícios dispostos nesta blindagem e cujo diâmetro esteja entre 4 e 6mm. A especificação do diâmetro prevê que a furação seja eficaz para proporcionar absorção sonora, porém sem afetar o aspecto estético e de segurança do produto nesta região. Não é admitido o uso de perfil de bordo extrudado em PVC ou outro material externo à blindagem para fixação das capas, bem como parafusos. A fixação das contracapas injetadas em polipropileno ao encosto e ao assento é executada apenas pelos pinos e plugues executados na matriz de injeção das referidas contracapas para encaixe sob pressão aos estruturais compensados. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40mm. Possui conformações transversais e longitudinais no encosto para apoio da região lombar do usuário, bem como característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural, além de borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como encosto provido de conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b), c), e d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Além de tais características dimensionais e de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, de acordo com as respectivas Normas Técnicas em vigência: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda da taxa da força de indentação média à 65% e perda de espessura média de, no máximo, 5%,</p>				
---	--	--	--	--

<p>conforme ABNT NBR 9177; - Resistência média ao rasgamento entre 650 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516. - Densidade média entre 60e 65 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537; - Resiliência média entre 50% e 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619; - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 15% - método utilizado ABNT NBR 8797; - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961; - Isenta de Clorofluorcarbono. Assentos e encostos revestidos por tecido com trama tipo crepe, de cor a definir pelo catálogo do fabricante, cuja composição é poliéster e permita perspiração, acabamento dado por costuras laterais. Apoiar braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termo fixo, pré polímero, com alma de aço, dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral. Tampo da prancheta injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, de sorte que, quando em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta. Para guardar a prancheta dentro da lateral, o usuário deve escamotear o apoio no sentido transversal e, em seguida, escamotear a prancheta para dentro da lateral, finalizando com o posicionamento do apoiar braço em sua situação inicial de uso, quando a prancheta permanece escamoteada dentro da lateral. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço inox. Um único apoio, que, pode estar disposto na extremidade ou no centro da fileira, de acordo com o layout das pranchetas, não deve acompanhar uso de prancheta e, portanto, não terá necessidade de escamoteamento lateral. Aspectos dimensionais (emmm): Largura da superfície do assento: 480 a 500mm; Profundidade da superfície do assento: 470 a 480mm; Extensão vertical do encosto: 710 a 720mm; Largura do encosto na região da borda superior: 440 a 450mm; Largura do encosto na região do apoio lombar: entre 470 e 480mm; Medida entre eixos: entre 590 e 610mm; Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: 920 a 930mm; Profundidade total fechado: entre 350 e 370mm. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 ESPUMAS; - relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas. - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando que a densidade óptica específica máxima emanada pela queima da espuma com chama, conforme Norma ASTM E662, é de, no máximo, 50. 2 REVESTIMENTO (TECIDO); - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido de: - Gramatura mínima de 270 conforme ABNT NBR 10591:2008; - Força de ruptura média de, no mínimo, 120 daN, conforme ABNT NBR 11912:2001; e - Percentual médio de alongamento de, no mínimo, 25%, conforme ABNT NBR 11912:2001. 3 AÇO: - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 20 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com</p>				
--	--	--	--	--

	<p>exposição à atmosfera úmida saturada, conforme ABNT NBR 8095:1983 por, pelo menos, 1000 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. - Evidência de tinta isenta de metais pesados ou em concentração inferiores às preconizadas, em conformidade com Norma NM 300-3 Versão Corrigida de 2011 para o ensaio de migração de metais pesados, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO/IEC 17025:2005 e para a NM300-3. 4 POLTRONA: - Certificado de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, para todos os requisitos da ABNT NBR 15878:2011 ou, ao menos os seguintes testes*: * ensaio de carga estática para o assento e o encosto; * ensaio de carga estática horizontal sobre o encosto; * ensaio de carga estática vertical sobre o encosto; * ensaio de carga estática horizontal sobre o apoio braço; * ensaio de carga estática vertical dos apoia braços; * ensaio de durabilidade combinada de assento e encosto; * pelo menos, 25% do ensaio de durabilidade da borda anterior do assento. - Ensaio de determinação da Absorção Sonora (Coeficiente “A”) em Câmara Reverberante, conforme Norma ISO 354:2003, emitido por laboratório de ilibada reputação e reconhecida competência técnica, tais como USP-IPT, Laboratório especializados em Móveis da rede SENAI ou FALCÃO BAUER. - Eventualmente o produto ensaiado poderá ser desprovido do painel inferior para os montantes centrais pois, o que se espera com esta característica é segurança ao usuário e acabamento do produto. Porém os orifícios de absorção sonora deverão constituir o produto mesmo na ocasião do ensaio de absorção sonora. - Certificação de Cadeia de Custódia FSC para o fabricante e/ou revendedor do componente compensado emitido por entidade acreditada e com Certificado dentro do prazo de validade. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade.</p>				
97	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO P.O. Montantes laterais estruturados em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica, medindo, no mínimo, 20 x 45 x 1,90mm, em aço ABNT 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso. Possui ainda diversos componentes metálicos tais como eixos, barras chatas e chapas comerciais, de diversas bitolas, para fixação do conjunto de mecanismos, bem como para fixação dos apoia braços e para executar a interligação longitudinal entre os tubos elípticos. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás, livre de respingos ou defeitos de solda. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que o fechamento de todas as estruturas metálicas de extremidade ocorre desde o apoio de braço até a sapata de fixação ao piso, com 620mm de altura por 260mm de largura, no mínimo. Assento e encosto; Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Não será aceito sistema de rebatimento por meio de estruturas e tirantes metálicos que fiquem expostos entre o assento e o encosto durante o uso, possibilitando assim efeito de aprisionamento de mãos, dedos ou cabelos do usuário. Os eixos de rebatimento do assento e encosto (sincronizado) devem estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 18mm e suportes de fixação ao mecanismo,</p>	Und	800	4.017,00	3.213.600,00

<p>composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. No caso do contra encosto, observando a poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contracapa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contracapa injetada em polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única. Pelo menos, a blindagem plástica do contra encosto deverá apresentar furações para absorção sonora, sendo no mínimo, 100 orifícios dispostos nesta blindagem e cujo diâmetro esteja entre 4 e 6mm. A especificação do diâmetro prevê que a furação seja eficaz para proporcionar absorção sonora, porém sem afetar o aspecto estético e de segurança do produto nesta região. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40mm. Possui conformações transversais e longitudinais no encosto para apoio da região lombar do usuário, bem como característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural, além de borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como encosto provido de conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b), c), e d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Além de tais características dimensionais e de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, de acordo com as respectivas Normas Técnicas em vigência: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda da taxa da força de indentação média à 65% e perda de espessura média de, no máximo, 5%, conforme ABNT NBR 9177; - Resistência média ao rasgamento entre 650 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516; - Densidade média entre 60e 65 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537; - Resiliência média entre 50% e 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619; - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 15% - método utilizado ABNT NBR 8797; - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961; - Isenta de Clorofluorcarbono. Assentos e encostos revestidos por tecido com trama tipo crepe, de cor a definir pelo catálogo do fabricante, cuja composição é poliéster e permita perspiração, acabamento dado por costuras laterais. Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termo fixo, pré polímero, com alma de aço, dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral. Tampo da prancheta injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, de sorte que, quando em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta. Para guardar a prancheta dentro da lateral, o usuário deve escamotear o apoio no sentido transversal e, em seguida, escamotear a prancheta para dentro da lateral, finalizando com o posicionamento do apoia braço em sua situação inicial de uso, quando a prancheta permanece escamoteada dentro da lateral. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço inox. Um único apoio, que, pode estar disposto na extremidade ou no centro da fileira, de acordo com o layout das pranchetas, não deve acompanhar uso de prancheta e, portanto, não terá necessidade de escamoteamento lateral. Aspectos dimensionais (emmm): Largura da superfície do assento: 960 a 980mm; Profundidade da superfície do assento: 470 a 480mm; Extensão vertical do encosto: 710 a 720mm; Largura do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 900mm; Medida entre eixos: 1090mm; Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 ESPUMAS; - relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas. - Relatório de</p>					
--	--	--	--	--	--

<p>ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando que a densidade óptica específica máxima emanada pela queima da espuma com chama, conforme Norma ASTM E662, é de, no máximo, 50. 2 REVESTIMENTO (TECIDO); - relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido de: - gramatura mínima de 270 conforme ABNT NBR 10591:2008; - força de ruptura média de, no mínimo, 120 daN, conforme ABNT NBR 11912:2001; e - percentual médio de alongamento de, no mínimo, 25%, conforme ABNT NBR 11912:2001. 3 AÇO: - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à atmosfera úmida saturada, conforme ABNT NBR 8095:1983 por, pelo menos, 1000 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. - Evidência de tinta isenta de metais pesados ou em concentração inferiores às preconizadas, em conformidade com Norma NM 300-3 Versão Corrigida de 2011 para o ensaio de migração de metais pesados, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO/IEC 17025:2005 e para a NM300-3. 4 – POLTRONA: - Cadeia produtiva final ou primária (produto ou componentes) com Certificação Ecológica ABNT (Rotulo Ecológico ABNT) conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004, para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos, gerando produtos mais sustentáveis e de menor impacto ambiental em relação aos seus similares. - Certificação de Cadeia de Custódia FSC para o fabricante e/ou revendedor do componente compensado emitido por entidade acreditada e com Certificado dentro do prazo de validade. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade.</p>				
				<p>Total do Grupo: 13.920.159,84</p>

**Valor total estimado da licitação: R\$ 38.163.296,96 (trinta e oito milhões, cento e sessenta e três mil, duzentos e noventa e seis reais e noventa e seis centavos).**

**Documentos complementares requeridos aos proponentes:**

**a) Catálogos do fabricante:** documento gráfico em formato PDF, contendo imagens e especificações que indiquem o modelo e tipo de produto ofertado, através do qual seja comprovado o atendimento das especificações do Termo de Referência para cada item.

**b) Atestado de Capacidade Técnica:** apresentar pelo menos 01 (um) Atestado de Capacidade Técnica emitido por entidade pública ou privada, declarando que a proponente licitante realizou fornecimentos de produtos compatíveis em especificações e funcionalidades com o objeto do edital, evidenciando o adequado desempenho técnico da mesma. O atestado deverá identificar a entidade emissora, o signatário (nome e cargo) com dados para contato a fim de proporcionar eventual diligência, e nota fiscal de fornecimento e/ou serviço anexada correspondente.

**c) Declaração de Garantia:** Conforme descrição dos itens.

**d)** A não apresentação dos documentos técnicos requeridos, ou em caso de encaminhamento de forma incompleta ou insuficiente para exame dos produtos cotados, ou ainda, quando incompatíveis com as especificações do edital, ensejará na desclassificação da proponente.

**1.5** O método utilizado para se chegar ao valor de referência é a média do valor de mercado, visando obter a proposta mais vantajosa para a Administração Pública.

**1.6** Os bens deverão ter prazo de garantia pelo fabricante ou fornecedor, prevalecendo o que for maior.

**1.7** Os licitantes deverão apresentar suas cotações de preços considerando a quantidade total prevista para o item.

**1.8** Será realizada pela Administração pesquisa de mercado periódica para a comprovação e verificação da vantajosidade do preço contratado, conforme prescreve o inciso XI do Art. 9º do Decreto nº. 7.892/2013.

## **2. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS**

**2.1** O objeto desta contratação é considerado comum, pois o seu padrão de desempenho e qualidade pode ser objetivamente definido pelo edital, por meio de especificações usuais no mercado, conforme Art. 4º do Decreto 5.450/05 concomitante com o inciso IX do Art. 15 da IN 02/2008.

## **3. DA AMOSTRA**

**3.1** Poderá ser exigido do licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar que apresente amostra(s) do(s) item(ns), para a verificação da compatibilidade com as especificações deste Termo de Referência e consequente aceitação da proposta, no prazo de 07 (sete) dias úteis, a contar da data da solicitação, junto a Seção de Aquisições, Licitações e Contratos, localizado no 11º Regimento de Cavalaria Mecanizado

3.1.1 A amostra deverá estar devidamente identificada com o nome do licitante, conter os respectivos prospectos e manuais, se for o caso, e dispor na embalagem de informações quanto às suas características, tais como data de fabricação, prazo de validade, quantidade do produto, sua marca, número de referência, código do produto e modelo.

3.1.2 Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como amostras, podendo ser manuseados, desmontados ou instalados pela equipe técnica responsável pela análise, bem como conectados a equipamentos e submetidos aos testes necessários.

3.1.3 Os licitantes deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.

3.1.4 Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceitável(eis), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.

**3.2** O 11º Regimento de Cavalaria Mecanizado procederá avaliação das amostras, através de Comissão Avaliadora nomeada em Boletim Interno, emitindo o parecer correspondente. A aceitação das amostras será conforme a compatibilidade e correspondência com os materiais especificados no edital, e quanto à exigência mínima de qualidade do produto, conforme IN SLTI/MPOG nº 01, de 19/01/2010, ou seja:

**a)** Que os bens sejam constituídos, no todo ou em parte por serviço reciclado, atóxico, biodegradável, conforme ABNT NBR – 15448-1 E 15448-2;

**b)** Que sejam observados os requisitos ambientais para a obtenção de certificação do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – INMETRO como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares;

**c)** Que os bens devem ser, preferencialmente, acondicionados em embalagem individual adequada, com o menor volume possível, que utilize serviços recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento; e

**d)** Que os bens não contenham substâncias perigosas em concentração acima da recomendada na diretiva RoHS (Restriction of Certain Hazardous Substances), tais como mercúrio (Hg), chumbo (Pb), cromo hexavalente (Cr(VI)), cádmio (Cd), bifenil-polibromados (PBBs), éteres difenil-polibromados (PBDEs).

**3.3** O licitante que não encaminhar a amostra no prazo estabelecido, terá a sua cotação desconsiderada para fins de julgamento.

**3.4** Será considerada aprovada a amostra que atender todos os critérios técnicos das especificações dos serviços, conforme o Termo de Referência.

**3.5** Se a amostra apresentada pelo primeiro classificado não for aceitável, o pregoeiro convocará o segundo classificado para verificação da amostra e, assim sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações do Termo de Referência.

#### **4 – ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO**

**4.1** O prazo máximo de entrega do (s) serviço (s) será de 30 (trinta) dias, contados a partir do recebimento da Nota de Empenho, em remessa única, no seguinte endereço: Almoxarifado da 4ª Brigada de Cavalaria Mecanizada (UASG) 160149 – Dourados – MS – Av Guaicurus, 8000, Zona Rural CEP: 79.823-000

**4.2** O(s) serviços serão recebidos conforme estabelecido no Edital e seus anexos, mantidas todas as condições de entrega previstas na proposta comercial e de garantia estabelecidas no presente Edital e nas normas legais e infra -legais vigentes, à vista das Notas de Empenho ou instrumentos equivalentes, na forma descrita ao Art. 73, Inciso II da Lei Nº. 8.666/93, em sua atual redação.

**4.3** O recebimento definitivo somente se dará após vitória que comprove a correção na entrega dos serviços no que tange à qualidade e quantidade, bem como o seu perfeito estado, nas condições do Termo de Referência e da respectiva proposta, no prazo máximo de 10 (dez) dias de acordo com o inciso I do Art.73 da Lei Nº. 8.666/93.

**4.4.** Os serviços que não atenderem às especificações deverão ser revisados e atualizados pelo licitante vencedor no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos, a fim de adequar-se às normas editalícias, sob pena de aplicação das sanções previstas no edital e seus anexos.

**4.5.** Não será concedida prorrogação do prazo de entrega estabelecido em função de motivos previsíveis e comercialmente injustificados.

**4.6** A participação na presente licitação importa na verificação e aceitação prévia de todas as condições de entrega de serviços; aí incluído o prazo de entrega, o qual deriva das condições de pré-reserva junto ao fabricante, existência em estoque e/ou capacidade de entrega.

**4.7.** Conceder-se-á prorrogação no prazo de entrega somente em face dos motivos previstos no Art. 393 - Parágrafo Único, da Lei N.º. 10.406/2002 (Novo Código Civil Brasileiro), cabendo ao fornecedor o ônus de comprová-los, salvo os fatos públicos e notórios.

**4.8** Os serviços especificados poderão ser substituídos, mediante consulta prévia à FISCALIZAÇÃO por outros similares, desde que possuam as seguintes condições de similaridade em relação ao substituído: qualidade reconhecida ou testada, equivalência técnica (tipo, função, resistência, estética e apresentação) e mesma ordem de grandeza de preço.

4.8.1 O estudo e a aprovação da FISCALIZAÇÃO dos pedidos de substituição só poderão ser efetuados quando cumpridas as seguintes exigências:

- Declaração que a substituição se fará sem ônus para a Administração;
- Apresentação de prova das condições de similaridade compreendendo como peça fundamental um laudo de exame comparativo de serviços, efetuado por laboratório tecnológico idôneo, indicado pela FISCALIZAÇÃO. Quando julgado desnecessário pela FISCALIZAÇÃO, o laudo poderá ser dispensado.

4.8.2 No caso de não ser possível a realização de algum serviço especificado e/ou de característica similar, a contratada apresentará uma proposta de substituição para aprovação da FISCALIZAÇÃO, ou esta indicará o seu substituto.

4.8.3 Mesmo que a EMPRESA tenha apresentado em sua proposta de preços o valor do serviço supostamente similar ao previsto, isto não será considerado como justificativa para a mudança da especificação.

4.8.4 Todos os serviços a serem prestados deverão ser examinados pela FISCALIZAÇÃO, a fim de que esta venha a avaliar e autorizar o recebimento.

## **5. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

**5.1** Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela Contratada, de acordo com as cláusulas contratuais e os termos de sua proposta;

**5.2** Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus Anexos;

**5.3** Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;

- 5.4 Notificar/Comunicar a Contratada por escrito da ocorrência de eventuais imperfeições no objeto fornecido, fixando prazo para a sua correção;
- 5.5 Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;
- 5.6 Pagar à Contratada o valor resultante da prestação dos serviços, no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;
- 5.7 Efetuar as retenções tributárias devidas sobre o valor da Nota Fiscal/Fatura fornecida pela contratada.
- 5.8 Notificar o fornecedor, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas no objeto, para que sejam substituídos;
- 5.9 Indicar os locais e horários em que deverão ser executados/entregues o objeto deste contrato.
- 5.10 Permitir ao pessoal do fornecedor acesso as dependências, observadas as normas de segurança;
- 5.11 Promover ampla pesquisa de mercado, de forma a comprovar que os preços registrados permanecem compatíveis com os praticados no mercado.
- 5.12 A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

## **6. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

**6.1** A Contratada deve cumprir todas as obrigações constantes no Edital, seus anexos e sua proposta, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto e, ainda:

6.1.1 Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Edital e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: ***marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;***

6.1.2. O objeto deve estar acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português e da relação da rede de assistência técnica autorizada, quando for o caso;

6.1.3. Comunicar à Contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

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

6.1.5. Indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato.

**6.2** Reparar, corrigir, remover ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, os objetos efetuados em que se verificarem vícios, defeitos, avarias ou incorreções;

**6.3** Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, de acordo com os artigos 12 a 14 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990), ficando a Contratante autorizada a descontar da garantia, caso exigida no edital, ou dos pagamentos devidos à Contratada, o valor correspondente aos danos sofridos;

**6.4** Instruir seus empregados quanto à necessidade de acatar as normas internas da Administração;

**6.5** Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos; nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre;

**6.6** Manter durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

**6.7** Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;

**6.8** Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento ao objeto da licitação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados nos incisos do § 1º do art. 57 da Lei nº 8.666, de 1993.

**6.9** Executar o objeto de acordo com as especificações técnicas e as condições estabelecidas no edital e seus anexos, que fazem parte integrante deste instrumento;

**6.10** Cumprir os prazos estipulados para execução do objeto, substituindo-os, às suas expensas, no prazo fixado no edital, quando se verificarem imperfeições, vícios, defeitos ou incorreções;

**6.11** Prover todos os meios necessários à garantia da plena operacionalidade da execução, inclusive considerados os casos de greve ou paralisação de qualquer natureza;

**6.12** A falta de quaisquer dos serviços cujo fornecimento incumbe ao detentor do preço registrado, não poderá ser alegada como motivo de força maior para o atraso ou inexecução da obrigação e não a eximirá das penalidades a que está sujeita pelo não cumprimento dos prazos e demais condições estabelecidas;

**6.13** Indicar preposto, tão logo assinado este instrumento, como contato para todos os atos a serem praticados no prazo de validade do Contrato;

**6.14** Comunicar imediatamente à Contratante qualquer alteração ocorrida no endereço, conta bancária e outros julgáveis necessários para recebimento de correspondência;

**6.15** Arcar com as despesas com embalagem, seguro e transporte até o(s) local(is) de execução/entrega;

**6.16** Responder por todos os ônus referentes ao fornecimento ora contratado, tais como impostos, taxas, encargos sociais e obrigações trabalhistas e civis, decorrentes do objeto do presente Contrato;

**6.17** Comunicar, imediatamente, à Contratante, por escrito, qualquer fato extraordinário ou anormal que ocorra durante a execução/entrega do objeto, para adoção de medidas cabíveis, bem como detalhar todo tipo de acidente que, eventualmente, venha a ocorrer;

**6.18** Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto deste Contrato;

**6.19** Manter, durante o prazo de validade do Contrato, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

## **7. DA SUBCONTRATAÇÃO**

**7.1** Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

## **8. ALTERAÇÃO SUBJETIVA**

**8.1** É admissível a fusão, cisão ou incorporação da contratada com/em outra pessoa jurídica, desde que sejam observados pela nova pessoa jurídica todos os requisitos de habilitação exigidos na licitação original; sejam mantidas as demais cláusulas e condições do contrato; não haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

## **9. CONTROLE DA EXECUÇÃO**

**9.1** Nos termos do art. 67 Lei nº 8.666, de 1993, será designado representante para acompanhar e fiscalizar a entrega dos bens, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.

9.1.1 O recebimento de serviço de valor superior a R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) será confiado a uma comissão de, no mínimo, 03 (três) membros, designados pela autoridade competente.

**9.2** A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em co-responsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.

**9.3** O representante da Administração anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.

## **10. DO PAGAMENTO**

**10.1.** O pagamento será realizado após a regular liquidação da despesa pelo agente responsável através de crédito bancário na conta do Fornecedor, em prazo não superior a 30 (trinta) dias, conforme o estabelecido na letra “a”, do Inc XIV, do Art. 40, da Lei Nº. 8.666/93.

**10.2.** O pagamento será precedido de consulta “ON-LINE” no SICAF para comprovação de cumprimento dos requisitos de habilitação e da situação jurídica e fiscal da empresa. Caso o fornecedor apresente situação irregular, o pagamento será realizado, entretanto será recomendado à empresa que regularize a sua situação, sob pena de a Administração não formalizar nenhum empenho/contrato posterior até que a referida irregularidade seja sanada.

**10.3** Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal/Fatura, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

**10.4** O pagamento somente será autorizado depois de efetuado o “atesto” pelo servidor competente, condicionado este ato à verificação da conformidade da Nota Fiscal/Fatura apresentada em relação aos serviços efetivamente prestados e aos serviços empregados.

**10.5** Nos termos do artigo 36, § 6º, da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 02, de 2008, será efetuada a retenção ou glosa no pagamento, proporcional à irregularidade verificada, sem prejuízo das sanções cabíveis, caso se constate que a Contratada:

10.5.1 Não produziu os resultados acordados;

10.5.2 Deixou de executar as atividades contratadas, ou não as executou com a qualidade mínima exigida;

10.5.3 Deixou de utilizar os serviços e recursos humanos exigidos para a execução do serviço, ou utilizou-os com qualidade ou quantidade inferior à demandada.

**10.6** Na hipótese de irregularidade no cadastro ou habilitação no SICAF, o contratado deverá regularizar a sua situação perante o cadastro no prazo de até 15 (quinze) dias corridos, sob pena de aplicação das penalidades previstas no edital e anexo e rescisão do contrato.

**10.7** O pagamento será efetuado mediante ordem bancária contra o Banco do Brasil S. A., após a ultimação do recebimento do item e contra a apresentação da NOTA FISCAL em 02 (duas) vias, ou em parcelas correspondentes aos valores das Notas Fiscais do artigo efetivamente entregues. Caso seja constatada alguma irregularidade nas notas fiscais/faturas, estas serão devolvidas ao fornecedor, para as necessárias correções. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

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

**10.9.** Aos pagamentos efetuados será efetuada a retenção automática de tributos federais regulada pela Instrução Normativa N°. 480-SRF, de 15 de dezembro de 2004, com a redação dada pela Instrução Normativa N°. 539-SRF, de 25 de abril de 2005, ambas da Secretaria da Receita Federal.

10.9.1. As pessoas jurídicas optantes pelo SIMPLES (Sistema Integrado de Pagamento de Impostos e Contribuições das Microempresas e das Empresas de Pequeno Porte), não estão sujeitas à retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime, desde que comprovada a condição de optantes pelo SIMPLES, mediante a apresentação da cópia do Termo de Opção.

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

**10.11** Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pelo Contratante, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela.

**10.12.** É vedado ao contratado transferir a terceiros os direitos ou créditos decorrentes do contrato.

**10.13.** Quando da ocorrência de eventuais atrasos de pagamento provocados exclusivamente pela Administração, o valor devido deverá ser acrescido de compensação financeira, e sua apuração se fará desde a data de seu vencimento até a data do efetivo pagamento, em que os juros de mora serão calculados à taxa de 0,5% (meio por cento) ao mês, ou 6% (seis por cento) ao ano, mediante aplicação das seguintes fórmulas:

**Índice de compensação financeira (I):**

$$I = \frac{(TX : 100)}{365}, \quad \text{onde TX = Percentual da taxa de juros de mora anual;}$$

**Encargos Moratórios (EM):**

$$EM = I \times N \times VP, \quad \text{onde:}$$

**N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; VP = Valor da parcela em atraso.**

## **11 DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.**

**11.1** Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 8.666/93 e da Lei nº 10.520, de 2002, a Contratada que:

11.1.1 Não assinar o termo de contrato ou aceitar/retirar o instrumento equivalente, quando convocado dentro do prazo de validade da proposta;

11.1.2 Apresentar documentação falsa;

11.1.3 Deixar de entregar os documentos exigidos no certame;

11.1.4 Ensejar o retardamento da execução do objeto;

11.1.5 Não mantiver a proposta;

11.1.6 Comportar-se de modo inidôneo;

11.1.7 Cometer fraude fiscal;

11.1.8 Inexecutar total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação.

**11.2** O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem anterior ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

11.2.1 Advertência por escrito;

11.2.2 Multa de mora no valor de 0,5% (meio por cento), do valor do contrato, por dia de atraso na entrega do Objeto, contado a partir do último dia previsto para a realização do serviço em questão, limitado ao máximo de 45 (quarenta e cinco) dias; sendo que, a partir deste prazo, a Contratada passa a ser considerada INADIMPLENTE para todos os efeitos legais;

11.2.3 Multa compensatória de 20% (vinte por cento) sobre o valor total do contrato pelo descumprimento das obrigações elencadas, por INADIMPLÊNCIA, sem prejuízo da sanção anterior;

11.2.4 Multa compensatória de 10% (dez por cento) do valor total contratado, quando contrariar normas técnicas da ABNT ou infringir condição técnica deste instrumento convocatório, independente da obrigatoriedade da substituição do serviço;

11.2.5 Suspensão temporária de participar de licitações e formalizar contratos com a Administração, conforme o inciso III do Art. 87 da Lei nº. 8.666, de 1993. A aplicação dessa sanção suspenderá o fornecedor ou interessado por até 02 (dois) anos, no âmbito do órgão ou entidade responsável pela aplicação da sanção;

11.2.6 Impedimento de licitar e de contratar com a União e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, conforme o Art. 7º da Lei nº. 10.520, de 2002. A aplicação da sanção impossibilitará o fornecedor ou interessado de participar de licitações e formalizar contratos, no âmbito interno do ente federativo que aplicar a sanção;

11.2.7 Declaração de inidoneidade, conforme o inciso IV do Art. 87 da Lei nº. 8.666, de 1993, ficando o fornecedor ou interessado impossibilitado de participar de licitações e formalizar contratos com todos os órgãos e entidades da Administração Pública direta e indireta da União, dos Estados, do Distrito federal e dos Municípios.

**11.3** A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com a sanção de impedimento.

**11.4** As sanções de suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública poderão também ser aplicadas às empresas ou aos profissionais que, em razão dos contratos regidos por esta Lei:

11.4.1. Tenham sofrido condenação definitiva por praticarem, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

11.4.2. Tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

11.4.3. Demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

**11.5** Nos casos de multa acima previstos, o LICITANTE faltoso será notificado para recolher, no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos, a multa aplicada, mediante depósito devidamente identificado na conta corrente única da Unidade Gestora – 11º Regimento de Cavalaria Mecanizado, ou, desde que ainda cabível tais valores serão descontados dos pagamentos eventualmente devidos ao Adjudicado faltoso, ou cobrados juridicamente, caso não recolhido no prazo estabelecido.

**11.6** A multa poderá ser descontada da garantia do contrato e de pagamentos eventualmente devidos pela Administração.

**11.7** A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº. 9.784, de 1999.

**11.8** Notificado o licitante de que incorreu em sanção, terá o prazo de 10 (dez) dias corridos para oferecimento de defesa, acompanhada de provas cuja produção entender pertinente; sendo que, em igual prazo, pronunciar-se-á o Órgão Licitador.

**11.9** Os motivos de força maior ou de caso fortuito, para fins de isenção das penalidades previstas neste pleito licitatório, são os previstos no Art. 393 - Parágrafo Único, da Lei Nº. 10.406/2002 (Novo Código Civil Brasileiro).

**11.10** As sanções ora previstas serão entendidas como independentes e cumulativas, de acordo com o Art.87 da Lei Nº. 8.666/93.

**11.11** A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

**11.12** As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

**11.13** As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.

## **12. DO ÓRGÃO GERENCIADOR E DOS ÓRGÃOS PARTICIPANTES**

**12.1** O órgão gerenciador será o 11º Regimento de Cavalaria Mecanizado;

**12.2.** Participam do processo como Unidades Gestoras Participantes (UGP) os seguintes órgãos abaixo:

**a) 4ª Brigada de Cavalaria Mecanizada (UASG) 160149 – Dourados – MS – Av Guaicurus, 8000, Zona Rural CEP: 79.823-000**

**12.3** A ata de registro de preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador, desde que devidamente justificada a vantagem e respeitadas, no que couber, as condições e as regras estabelecidas no Decreto nº. 7.892/13, e na Lei nº. 8.666/93 (Caput do Art. 22 do Decreto nº. 7.892, de 23 de janeiro de 2013).

**12.4** Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da ata de registro de preços, deverão consultar o órgão gerenciador da ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão (§1º do Art. 22 do Decreto nº. 7.892, de 23 de janeiro de 2013).

**12.5** Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes (§2º do Art. 22 do Decreto nº. 7.892, de 23 de janeiro de 2013).

**12.6** As aquisições ou contratações adicionais a que se refere este item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cem por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes (§3º do Art. 22 do Decreto nº. 7.892, de 23 de janeiro de 2013).

**12.7** As adesões à ata de registro de preços são limitadas, na totalidade, ao quádruplo do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes que eventualmente aderirem (§4º do Art. 22 do Decreto nº. 7.892, de 23 de janeiro de 2013).

**12.8** Ao órgão não participante que aderir à presente ata competem os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador (§7º do Art. 22 do Decreto nº. 7.892, de 23 de janeiro de 2013).

Ponta Porã-MS, 05 de outubro de 2017

**JONI BÜRKLE – 1º Ten**  
**Encarregado do Setor de Almojarifado**

Cumprindo o que dispõe o §1º, combinado com o Inc II, Art. 9º do Dec. nº 5.450, de 2005, aprovo o presente Termo de Referência para o início do Processo Licitatório, objetivando o registro de preços para eventual **Aquisição de Mobiliário e Cadeiras**, em condições, quantidades e exigências estabelecidas no Edital e seus Anexos, com vistas a atender a demanda da 4ª Bda C Mec e órgãos participantes, por um período de **12 (doze) meses**, na modalidade **PREGÃO**, na forma **ELETRÔNICA**, tipo Menor Preço Unitário por Grupo.

Ponta Porã-MS, 05 de outubro de 2017.

**ABELARDO PRISCO DE SOUZA NETO – Ten Cel**  
**Ordenador de Despesas**

**ANEXO “II” DO EDITAL DE PREGÃO Nº. 13/2017- 11º R C Mec**  
**MODELO DE PROPOSTA COMERCIAL (A SER ENVIADA POR**  
**SISTEMA, APÓS A ETAPA DE LANCES)**

**PROPOSTA DE PREÇOS**  
**(PAPEL TIMBRADO)**

Local e data

Referência: Edital do Pregão Nr **018/2017** – 11º R C Mec – UASG 160152  
SR. PREGOEIRO,

A Empresa \_\_\_\_\_ sediada à (rua, bairro, cidade, telefone, etc), \_\_\_\_, inscrita no CNPJ/MF sob Nr \_\_\_\_\_, neste ato representada por \_\_\_\_\_, abaixo assinada, propõe ao Comando do 11º R C Mec a entrega dos materiais abaixo indicados, conforme Termo de Referência do Edital em epígrafe, nas seguintes condições:

Item	Especificação	Unidade de fornecimento	Quantidade estimada	Marca/ modelo	Preço Unitário (R\$)	Preço Total (R\$)

*Valor total da proposta R\$ \_\_\_\_\_ ( \_\_\_\_\_ )*

Nos preços acima estão incluídos todos os insumos que o compõem, inclusive as despesas com impostos, taxas, frete, seguros, carga e descarga e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos materiais desta Licitação;

O prazo de entrega é de **30 (trinta) dias corridos** a contar do recebimento da nota de empenho;

A entrega deverá ser feita diretamente no **Setor de Almoxarifado** da 4ª Brigada de Cavalaria Mecanizada (UASG) 160149 – Dourados – MS – Av Guaicurus, 8000, Zona Rural CEP: 79.823-000, no horário das **08:00h às 11:50h** e das **13:30h às 16:50h**, de Segunda a Quinta-feira e das **08:00h às 11:50** nas Sextas feiras, sem nenhum ônus para as Organizações Militares;

Prazo de validade da proposta: **60 (sessenta) dias**, (podendo o fornecedor garantir um prazo maior);

Caso nos seja adjudicado o objeto da presente licitação, nos comprometemos receber a nota de empenho no prazo determinado no Edital, indicado para esse fim o Sr. \_\_\_\_\_, Carteira de identidade nº \_\_\_\_\_, CPF nº \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_ (função na empresa), como responsável legal desta empresa;

A validade da Ata de Registro de Preços será de **12 (doze) meses** contados a partir da sua assinatura;

Os preços desta proposta permanecem fixos pelo período de validade da Ata do SRP, a partir da sua assinatura;

Dados bancários: (informar banco, agência e conta-corrente);

Os materiais a serem fornecidos serão de primeira qualidade;

Finalizando, declaramos que estamos de pleno acordo com todas as condições estabelecidas no Edital e seus anexos.

**Nome e Cargo do Representante da Empresa**

---



**MINISTÉRIO DA DEFESA  
EXÉRCITO BRASILEIRO  
11º REGIMENTO DE CAVALARIA MECANIZADO  
(11º Regimento de Cavalaria Independente / 1919)  
“REGIMENTO MARECHAL DUTRA”**

**ANEXO "III" AO EDITAL DE PREGÃO N.º. 18/2017 – 11º R C Mec**

**MODELO DE DECLARAÇÃO DE ELABORAÇÃO INDEPENDENTE DE PROPOSTA**

(Identificação completa do representante da licitante), como representante devidamente constituído de (Identificação completa da licitante ou do Consórcio) doravante denominado (Licitante/Consórcio), para fins do disposto no item (completar) do Edital (completar com identificação do edital), declara, sob as penas da lei, em especial o art. 299 do Código Penal Brasileiro, que:

(a) a proposta apresentada para participar da (identificação da licitação) foi elaborada de maneira independente (pelo Licitante/Consórcio), e o conteúdo da proposta não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado, discutido ou recebido de qualquer outro participante potencial ou de fato da (identificação da licitação), por qualquer meio ou por qualquer pessoa;

(b) a intenção de apresentar a proposta elaborada para participar da (identificação da licitação) não foi informada, discutida ou recebida de qualquer outro participante potencial ou de fato da (identificação da licitação), por qualquer meio ou por qualquer pessoa;

(c) que não tentou, por qualquer meio ou por qualquer pessoa, influir na decisão de qualquer outro participante potencial ou de fato da (identificação da licitação) quanto a participar ou não da referida licitação;

(d) que o conteúdo da proposta apresentada para participar da (identificação da licitação) não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado ou discutido com qualquer outro participante potencial ou de fato da (identificação da licitação) antes da adjudicação do objeto da referida licitação;

(e) que o conteúdo da proposta apresentada para participar da (identificação da licitação) não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado, discutido ou recebido de qualquer integrante de (órgão licitante) antes da abertura oficial das propostas; e

(f) que está plenamente ciente do teor e da extensão desta declaração e que detém plenos poderes e informações para firmá-la.

\_\_\_\_\_, em \_\_\_ de \_\_\_\_\_ de

\_\_\_\_\_  
(representante legal do licitante/ consórcio, no âmbito da licitação, com  
identificação completa)

## ANEXO "IV" AO EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 13/2017



**MINISTÉRIO DA DEFESA  
EXÉRCITO BRASILEIRO  
11º REGIMENTO DE CAVALARIA MECANIZADO  
(11º Regimento de Cavalaria Independente / 1919)  
“REGIMENTO MARECHAL DUTRA”**

**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 18/2017  
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS  
Processo nº 80676.003626/2017-11 (NUP)**

A União, por meio do 11º Regimento de Cavalaria Mecanizado, com sede na Praça Duque de Caxias, s/nº, Centro, na cidade de Ponta Porã, MS, inscrito no CNPJ sob o nº 09.565.891/0001-06, neste ato representado pelo ..... (cargo e nome), nomeado(a) pela Portaria nº ..... de ..... de ..... de 20....., publicada no DOU de ..... de ..... de ....., inscrito no CPF nº .....portador(a) da carteira de identidade nº ....., considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº 013/2017, publicada no DOU de ...../...../200....., processo administrativo n.º 0080676.00001546/2016-61, RESOLVE registrar os preços da empresa indicada e qualificada nesta ATA, de acordo com a classificação por ela alcançada e nas quantidades cotadas, atendendo as condições previstas no edital, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, no Decreto n.º 7.892, de 23 de janeiro de 2013, e em conformidade com as disposições a seguir:

### **1. DO OBJETO**

**1.1.** A presente Ata tem por objeto o registro de preços para o eventual **fornecimento de material permanente: mobiliário para atender as necessidades da 4ª Brigada de Cavalaria Mecanizada**, especificado no Termo de Referência, anexo I do edital de Pregão nº 018/2017, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição.

### **2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS**

**2.1.** O preço registrado, as especificações do objeto, a quantidade, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

<b>Ite m</b>	<b>Códig o</b>	<b>Descrição</b>	<b>UND</b>	<b>4ª Bda C Mec</b>	<b>Valor Unitário</b>	<b>Valor Total</b>
------------------	--------------------	------------------	------------	---------------------	-----------------------	------------------------

2.2. O valor total da Ata de Registro de Preços é de R\$ \_\_\_\_\_.\_\_\_\_\_,\_\_\_\_ (valor em algarismos e por extenso).

### 3. VALIDADE DA ATA

3.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 meses, a partir da **data de sua assinatura**, não podendo ser prorrogada.

### 4. REVISÃO E CANCELAMENTO

4.1. A Administração realizará pesquisa de mercado periodicamente, em intervalos não superiores a 180 (cento e oitenta) dias, a fim de verificar a vantajosidade dos preços registrados nesta Ata.

4.2. Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo do objeto registrado, cabendo à Administração promover as negociações junto ao(s) fornecedor(es).

4.3. Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, a Administração convocará o(s) fornecedor(es) para negociar(em) a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

4.4. O fornecedor que não aceitar reduzir seu preço ao valor praticado pelo mercado será liberado do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

4.4.1. A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.

4.5. Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

4.5.1. liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e

4.5.2. convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

4.6. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação desta ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

4.7. O registro do fornecedor será cancelado quando:

4.7.1. descumprir as condições da ata de registro de preços;

4.7.2. não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

4.7.3. não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou

4.7.4. sofrer sanção administrativa cujo efeito torne-o proibido de celebrar contrato administrativo, alcançando o órgão gerenciador e órgão(s) participante(s).

4.8. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos itens 4.7.1, 4.7.2 e 4.7.4 será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

**4.9.** O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:

**4.9.1.** por razão de interesse público; ou

**4.9.2.** a pedido do fornecedor.

## **5. CONDIÇÕES GERAIS**

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

**5.2.** É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/93.

**5.3.** A ata de realização da sessão pública do pregão, contendo a relação dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor do certame, será anexada a esta Ata de Registro de Preços, nos termos do art. 11, §4º do Decreto n. 7.892, de 2014.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 02 (duas) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes e encaminhada cópia aos demais órgãos participantes.

Ponta Porã, MS, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2017.

### **ASSINATURAS**

\_\_\_\_\_  
**CONTRATANTE**

\_\_\_\_\_  
**CONTRATADA**

\_\_\_\_\_  
**TESTEMUNHA**

\_\_\_\_\_  
**TESTEMUNHA**