



GOVERNO DO DISTRITO FEDERAL  
SECRETARIA DE ESTADO DE TRANSPORTE E MOBILIDADE  
DEPARTAMENTO DE ESTRADAS DE RODAGEM DO DISTRITO FEDERAL  
SUPERINTENDÊNCIA ADMINISTRATIVA E FINANCEIRA  
DIRETORIA DE MATERIAIS E SERVIÇOS

**PREGÃO ELETRÔNICO N.º 053/2021**  
**SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**PROCESSO ADMINISTRATIVO SEI N.º 00113-00018327/2020-21**

O Departamento de Estradas de Rodagem do Distrito Federal, por meio da Diretoria de Materiais e Serviços, sediada no SAM, Bloco 'C', Brasília-DF, CEP: 70.620-030, torna público, para conhecimento dos interessados, que realizará licitação, para **REGISTRO DE PREÇOS**, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, com critério de julgamento menor preço por item/lote, nos termos da Lei n.º 10.520, de 17 de julho de 2002, Lei Complementar n.º 123, de 14 de dezembro de 2006, subsidiariamente pela Lei n.º 8.666/1993, bem como pelas Leis Distritais n.ºs 4.611/2011 e 4.770/2012, pelos Decretos Distritais n.ºs 23.460/2002, 25.966/2005, 35.592/2014 e 39.103/2018, pelo Decreto Federal n.º 10.024/2019, recepcionado no âmbito do Distrito Federal pelo Decreto n.º 40.205/2019 e pelas demais legislações vigentes aplicáveis.

**RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS ATÉ:** às 9h do dia 24 de junho de 2021.

**ABERTURA DAS PROPOSTAS:** às 9h15 do dia 24 de junho de 2021.

**INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS:** às 14h do dia 24 de junho de 2021.

**REFERÊNCIA DE TEMPO:** Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão, obrigatoriamente, o horário de Brasília – DF e, dessa forma, serão registradas no sistema eletrônico.

Endereço Eletrônico: [www.licitacoes-e.com.br](http://www.licitacoes-e.com.br).

## **I - DO OBJETO DA LICITAÇÃO**

**1.1.** A presente licitação tem por objeto a contratação, mediante Sistema de Registro de Preços, de fornecimento e instalação de mobiliário para o Departamento de Estradas de Rodagem do Distrito Federal – DER/DF, tudo conforme especificações no Termo de Referência e anexos do Edital.

**1.2.** Integra este Edital, todos os seus Anexos.

## **II - DA DOTACÃO**

**2.1.** Conforme o que consta do § 2º, do art. 7º, do Decreto nº 39.103, de 06/06/2018, na licitação para registro de preços não é necessário indicar a dotação orçamentária, que somente será exigida para a formalização do contrato ou outro instrumento hábil.

## **III - DAS IMPUGNAÇÕES E DOS PEDIDOS DE ESCLARECIMENTO**

**3.1.** Para **impugnar** o presente Pregão qualquer licitante poderá fazê-lo até **3 (três) dias úteis** que anteceder a abertura da sessão pública pelo e-mail: [pregao@der.df.gov.br](mailto:pregao@der.df.gov.br), ou por petição dirigida ou protocolada no endereço indicado no item 3.6.

**3.1.1.** Caberá ao (à) Pregoeiro (a), auxiliado pelos responsáveis pela elaboração deste Edital e seus anexos, em até 02 (dois) dias úteis contados da data de recebimento da impugnação, decidir sobre a petição.

**3.1.2.** Acolhida a impugnação contra o ato convocatório, desde que altere a formulação da proposta de preços, será definida e publicada nova data para realização do certame.

**3.2. Os pedidos de esclarecimentos** referentes ao processo licitatório deverão ser enviados ao pregoeiro, **até três dias úteis anteriores** à data fixada para abertura da sessão pública, exclusivamente, para o endereço eletrônico [pregao@der.df.gov.br](mailto:pregao@der.df.gov.br).

**3.2.1.** O pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de dois dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos.

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

**3.4.** A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação.

**3.5.** As respostas aos pedidos de esclarecimentos serão divulgadas pelo sistema e vincularão os participantes e a administração.

**3.6.** Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no Parque Rodoviário do DER-DF, DF-001, Km 0,5 Sobradinho/DF, CEP 73.250-900, na sala do NUPAT. Pregoeiro(a): GILBERTO NUNES VERAS. Telefone(s): (61) 3111-5762. E-mail: [pregao@der.df.gov.br](mailto:pregao@der.df.gov.br).

**3.7.** A participação do certame, sem que tenha sido tempestivamente impugnado o presente Edital, implicará a plena aceitação por parte dos interessados das condições nele estabelecidas.

## **IV - DOS RECURSOS**

**4.1.** Declarado o vencedor e decorrida a fase de regularização fiscal e trabalhista da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, se for o caso, será concedido o prazo

de no mínimo trinta 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.

**4.2.** 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.

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

**4.2.2.** A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito.

**4.2.3.** 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.

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

**4.4.** Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante no item 3.6. deste Edital.

## **V – DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO**

**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.

**5.2.** A simples participação na licitação importa total, irrestrita e irrevogável e irrevocabel submissão dos proponentes às condições deste Edital.

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

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

**5.3.2.** que não atendam às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

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

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

**5.3.5.** que estejam sob falência, concurso de credores, concordata ou em processo de dissolução ou liquidação;

**5.3.6.** entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio;

**5.3.7.** Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição (Acórdão nº 746/2014-TCU-Plenário).

**5.4.** Como condição para participação no Pregão, a licitante deverá declarar ou se for o caso assinalar em campo próprio no sistema:

**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 artigos 42 a 49;

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

**5.4.1.2.** nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, 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 microempresa, empresa de pequeno porte.

**5.4.2.** que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos;

**5.4.3.** que cumpre os requisitos para a habilitação definidos no Edital e que a proposta apresentada está em conformidade com as exigências editalícias;

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

**5.4.5.** 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;

**5.4.6.** que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa SLTI/MP nº 2, de 16 de setembro de 2009.

**5.4.7.** que não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;

**5.4.8.** que os serviços são prestados por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação, conforme disposto no art. 93 da Lei nº 8.213, de 24 de julho de 1991.

**5.5.** A declaração falsa relativa ao cumprimento de qualquer condição sujeitará o licitante às sanções previstas em lei e neste Edital.

## **5.6. DO REGISTRO DE PREÇOS**

**5.6.1.** O adjudicatário será convocado pelo órgão gerenciador, no prazo de 03 (três) dias úteis, contados da data de publicação da convocação no DODF, para assinatura da respectiva Ata de

Registro de Preços, quando solicitado pelo adjudicatário até o segundo dia útil após a convocação e desde que ocorra motivo justificado e aceito pelo órgão gerenciador.

**5.6.1.1.** O não atendimento da convocação para assinar a Ata, sem motivo devidamente justificado e aceito, faz incidir as sanções cabíveis na espécie, conforme regulado na legislação pertinente.

**5.6.2.** O sistema de registro de preços não obriga a compra, nem mesmo nas quantidades indicadas no Anexo I, podendo a Administração promover a aquisição em unidades de acordo com suas necessidades.

**5.6.3.** O registro de preços a ser formalizado na Ata de Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses, contados a partir da publicação no DODF, não podendo ser prorrogado.

**5.6.4.** Durante o prazo de validade do registro de preços o DER-DF não ficará obrigado a comprar os produtos objeto deste pregão exclusivamente pelo Sistema de Registro de Preços, podendo realizar licitações ou proceder a outras formas de aquisição quando julgar conveniente, desde que obedecida à legislação pertinente às licitações, ficando assegurada ao beneficiário do registro a preferência em igualdade de condições.

**5.6.4.1.** O direito de preferência de que trata o subitem anterior poderá ser exercido pelo beneficiário do registro quando o DER-DF optar pela aquisição por meio legalmente permitido e o preço cotado neste for igual ou superior ao registrado.

**5.6.4.2.** O DER-DF acompanhará a evolução dos preços de mercado, com a finalidade de verificar sua compatibilidade com aqueles registrados, sendo considerados compatíveis com os de mercado, os preços registrados que forem iguais ou inferiores a média daqueles apurados pelo DER-DF.

**5.6.4.3.** Caso seja constatado que o preço registrado na Ata é superior à média dos preços de mercado, o DER-DF solicitará ao fornecedor, mediante correspondência, redução do preço registrado, de forma a adequá-lo aos níveis definidos no subitem anterior.

**5.6.4.4.** Caso o fornecedor não concorde em reduzir o preço, será liberado do compromisso assumido, e o DER-DF deverá convocar os demais fornecedores, caso haja, visando igual oportunidade de negociação.

**5.6.5.** Em hipótese de não haver êxito nas negociações de que tratam os subitens anteriores, o gerenciador procederá à revogação da Ata.

**5.6.6.** A Ata de Registro de Preços não sofrerá o acréscimo de 25% previsto no art. 65 da Lei 8.666/93.

**5.6.7.** Na assinatura da ata de registro de preços, será exigida a comprovação das condições de habilitação consignadas no edital, que deverão ser mantidas pelo licitante durante a vigência da ata de registro de preços.

**5.6.8.** Na hipótese de o vencedor da licitação não comprovar as condições de habilitação consignadas no edital ou se recusar a assinar a ata de registro de preços, a Administração, sem

prejuízo da aplicação das sanções das demais cominações legais cabíveis a esse licitante, poderá convocar outro licitante, respeitada a ordem de classificação, para, após a comprovação dos requisitos para habilitação, analisada a proposta e eventuais documentos complementares e, feita a negociação, a ata de registro de preços.

## **VI - DA PROPOSTA**

**6.1.** As empresas que desejarem participar do Pregão deverão enviar a proposta Eletronicamente, até o dia e horário e no endereço eletrônico indicados no preâmbulo deste Edital, ou no primeiro dia útil subsequente, na hipótese de não haver expediente nessa data, devendo todos os campos do formulário disponibilizado ser preenchidos, observando as orientações contidas no mencionado endereço.

**6.2.** As microempresas e empresas de pequeno porte poderão participar desta licitação em condições diferenciadas, na forma prescrita na Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006. A identificação da licitante como Microempresa-ME ou Empresa de Pequeno Porte-EPP, deverá ser feita no momento do cadastramento da licitante no sistema Licitacoes-e do Banco do Brasil, DECLARANDO assim, para fins legais, sob as penas da lei, que cumprem os requisitos legais para a qualificação como microempresa ou empresa de pequeno porte nas condições do Estatuto Nacional da Microempresa e da Empresa de Pequeno Porte, instituído pela Lei Complementar nº. 123, de 14 de dezembro de 2006. Será observado em especial, quanto ao seu art. 3º, que estão aptas a usufruir do tratamento favorecido estabelecido nos seus artigos 42 a 49 e que não se enquadram nas situações relacionadas no §4º do art. 3º da citada Lei Complementar.

## **VII - DO CREDENCIAMENTO E DA REPRESENTAÇÃO**

**7.1.** Os interessados em participar do Pregão Eletrônico deverão obter, previamente, o acesso ao sistema Licitacoes-e junto às agências do Banco do Brasil sediadas no País. Este acesso se dá mediante chave de identificação e senha pessoal (intransferíveis). As instruções para operar o sistema encontram-se na página inicial do mesmo.

**7.2.** A chave de identificação e a senha terão validade de um (1) ano e poderão ser utilizadas em qualquer Pregão Eletrônico efetuado no sistema Licitacoes-e.

**7.3.** A chave de identificação e a senha poderão ser canceladas, a qualquer tempo, por solicitação do credenciado ou por iniciativa fundamentada do DER-DF.

**7.4.** É de responsabilidade exclusiva do credenciado o sigilo da senha e do seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, bem como a capacidade técnica para realização das transações, inerente à modalidade.

**7.5.** As licitantes ou seus representantes legais deverão estar previamente credenciados junto ao órgão provedor do sistema eletrônico, no prazo mínimo de 03 (três) dias úteis da data de realização do Pregão.

**7.6.** O credenciamento da licitante e de seu representante legal junto ao sistema Licitacoes-e implica na responsabilidade legal por todos os atos praticados e na capacitação técnica para a realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.

**7.7.** A representação da licitante far-se-á por meio de instrumento particular e/ou público de procuração com firma reconhecida em cartório, que comprove os necessários poderes para praticar todos os atos inerentes ao certame em nome do proponente. Em sendo sócio, proprietário, dirigente (ou assemelhado) da empresa proponente, deverá apresentar cópia do estatuto ou contrato social, ou instrumento específico no qual estejam expressos seus poderes para exercer e assumir obrigações em decorrência de tal investidura.

**7.8.** Nenhuma pessoa física ou jurídica, ainda que credenciada por procuração legal, poderá representar mais de uma licitante.

## **VIII - REGULAMENTO OPERACIONAL**

**8.1.** Todas as referências de tempo do Edital, Avisos e durante a Sessão Pública observarão, obrigatoriamente, o horário de Brasília - DF, e, dessa forma, serão registrados no sistema eletrônico e na documentação relativa ao certame.

**8.2.** No sistema **Licitacoes-e**, após a criação do processo licitatório, o mesmo passa a ser identificado por número próprio e localizar-se no MENU “ACOLHIMENTO DE PROPOSTAS”, no dia e horários previstos, conforme publicado oficialmente. O sistema passa a classificar a licitação em “ABERTURA DE PROPOSTAS”, e nessa fase é permitido ao Pregoeiro avaliar a aceitabilidade das mesmas. Em seguida, a licitação assume o status de “PROPOSTAS ABERTAS”, momento em que será autorizado o início da sessão pública do Pregão Eletrônico.

**8.3.** Após a sala de disputa ser aberta pelo Pregoeiro, a etapa competitiva entre as licitantes, ou seus representantes devidamente conectados ao sistema, poderá iniciar-se. A cada lance ofertado as participantes serão informadas, em tempo real, de seu recebimento, respectivo horário de registro e valor. O sistema não identificará o autor dos lances aos participantes da disputa, nem mesmo ao seu Coordenador, porém, para demais informações, a licitante deve clicar no botão “Detalhes Disputa”, localizado no canto superior direito da tela do item em disputa.

**8.4.** As licitantes poderão enviar lances com valores superiores ao menor lance registrado, desde que seja inferior ao seu último lance ofertado e diferente de qualquer lance válido para o item, disputando assim os demais lugares de classificação.



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

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

**8.7.** A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de 02 (dois) minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.

**8.8.** Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.

**8.9.** As licitantes podem, a qualquer momento, registrar mensagem ao Pregoeiro, via sistema, essa possibilidade é permitida até a declaração de vencedor do certame. O rol de mensagens e a relação dos lances serão registrados no Relatório da Disputa, o qual pode ser acessado pelos participantes e demais interessados.

**8.10.** Encerrada a etapa da sessão pública, o Pregoeiro poderá consultar a internet, para a comprovação da regularidade da licitante vencedora, por intermédio de cadastros estadual e federal.

**8.11.** No caso de a licitante arrematante possuir ocorrências e não tiver a sua habilitação comprovada, estará sujeita a penalidade prevista no Decreto 26.851/2006. Neste caso, o Pregoeiro examinará a oferta subsequente e a habilitação da respectiva Proponente, observada a ordem de classificação, até a identificação de uma que atenda o Edital.

**8.12.** Constatado o atendimento de todas as exigências deste Edital, o objeto da licitação será adjudicado à licitante vencedora.

## **IX - DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

**9.1.** Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.

**9.2.** O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.

**9.3.** Os licitantes poderão deixar de apresentar os documentos de habilitação que constem do SICAF, assegurado aos demais licitantes o direito de acesso aos dados constantes dos sistemas.

**9.4.** As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.



**9.5.** 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.

**9.6.** Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema.

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

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

## **X - DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA**

**10.1.** O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:

**10.1.2.** Valor total do item/lote.

**10.1.3.** Marca.

**10.1.4.** Fabricante.

**10.1.5.** Descrição detalhada do objeto, contendo as informações similares à especificação do Termo de Referência: indicando, no que for aplicável, o modelo, prazo de validade ou de garantia, número do registro ou inscrição do bem no órgão competente, quando for o caso.

**10.2.** Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada.

**10.3.** Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.

**10.4.** Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

**10.5.** O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação.

**10.6.** Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações, quando participarem de licitações públicas.

**10.6.1.** O descumprimento das regras supramencionadas pela Administração por parte dos contratados pode ensejar a fiscalização do Tribunal de Contas do Distrito Federal e, após o devido processo legal, gerar as seguintes consequências: assinatura de prazo para a adoção das medidas

necessárias ao exato cumprimento da lei, nos termos do art. 71, inciso IX, da Constituição; ou condenação dos agentes públicos responsáveis e da empresa contratada ao pagamento dos prejuízos ao erário, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobre-preço na execução do contrato.

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

**11.1.** A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

**11.2.** O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis ou não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.

**11.3.** Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

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

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

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

**11.7.** O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.

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

**11.9.** O lance deverá ser ofertado pelo valor total do item.

**11.10.** Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

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

**11.12.** O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser no mínimo 1,5% (um e meio por cento).

**11.13.** O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a vinte (20) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a três (3) segundos, sob pena de serem automaticamente descartados pelo sistema os respectivos lances.

**11.14.** Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “**aberto**”, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

**11.15.** A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.

**11.16.** A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.

**11.17.** Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.

**11.18.** Encerrada a fase competitiva sem que haja a prorrogação automática pelo sistema, poderá o pregoeiro, assessorado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da sessão pública de lances, em prol da consecução do melhor preço.

**11.19.** Em caso de falha no sistema, os lances em desacordo com os subitens anteriores deverão ser desconsiderados pelo pregoeiro, devendo a ocorrência ser comunicada imediatamente ao sistema licitacoes-e.

**11.19.1.** Na hipótese do subitem anterior, a ocorrência será registrada em campo próprio do sistema.

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

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

**11.22.** 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.

**11.23.** Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

**11.24.** O Critério de julgamento adotado **será o menor preço**, conforme definido neste Edital e seus anexos.

**11.25.** Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.

**11.26.** Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, 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 e empresas de pequeno porte 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.

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

**11.28.** 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 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

**11.29.** Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte 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.

**11.30.** No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

**11.31.** Caso o sistema do *licitacoes-e*, não esteja adaptado à sistemática prevista no Decreto Federal nº 10.024/2019 na data de abertura desse certame, a fase de lances será regida pelo Decreto Federal nº 5.450/2005, recepcionado pelo Decreto Distrital nº 25.966/2005, sem prejuízo dos demais regramentos vigentes no âmbito do Distrito Federal.

## **XII - DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA**

**12.1.** Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no parágrafo único do art. 7º e no § 9º do art. 26 do Decreto n.º 10.024/2019.

**12.2.** Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor, apresentar preço final superior ao preço máximo fixado (Acórdão nº 1455/2018 -TCU - Plenário), ou que apresentar preço manifestamente inexecutável.

**12.3.** Considera-se inexecutável a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

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

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

**12.6.** O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de 02 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta.

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

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

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

**12.6.4.** Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando na “mensagens” a nova data e horário para a sua continuidade.

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

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

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

**12.6.8.** Nos itens não exclusivos para a participação de 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.

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

### **XIII - DA HABILITAÇÃO**

**13.1.** 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:

**13.1.1.** SICAF;

**13.1.2.** 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 contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

**13.1.2.1.** Caso conste na Consulta de Situação do Fornecedor a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o gestor diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas.

**13.1.2.2.** A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros.

**13.1.2.3.** O licitante será convocado para manifestação previamente à sua desclassificação.

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

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

**13.2.** Caso atendidas as condições de participação, a habilitação dos licitantes será verificada por meio do SICAF, nos documentos por ele abrangidos em relação à habilitação jurídica, à regularidade fiscal e trabalhista, à qualificação econômico-financeira e habilitação técnica, conforme o disposto na Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 2018.

**13.2.1.** O interessado, para efeitos de habilitação prevista na Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 2018 mediante utilização do sistema, deverá atender às condições exigidas no cadastramento no SICAF até o terceiro dia útil anterior à data prevista para recebimento das propostas.

**13.2.2.** É dever do licitante atualizar previamente as comprovações constantes do SICAF para que estejam vigentes na data da abertura da sessão pública, ou encaminhar, em conjunto com a apresentação da proposta, a respectiva documentação atualizada.

**13.2.3.** O descumprimento do subitem acima implicará a inabilitação do licitante, exceto se a consulta aos sítios eletrônicos oficiais emissores de certidões feita pelo Pregoeiro lograr êxito em encontrar a(s) certidão(ões) válida(s), conforme art. 43, §3º, do Decreto 10.024, de 2019.

**13.3.** Havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via sistema, no prazo de 02 (duas) horas, sob pena de inabilitação.

**13.4.** Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital.

**13.5.** Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

**13.6.** Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

**13.6.1.** Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.

**13.7.** Ressalvado o disposto no item 13.2.3, os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de habilitação, bem como as Declarações contidas nos Anexos II a VI.

**13.7.1.** Fazem parte integrante deste Edital, os seguintes documentos:

- \* Anexo I – Termo de Referência;
- \* Anexo II – Declaração que não emprega menor;
- \* Anexo III – Declaração de Ciência e Termo de Responsabilidade;
- \* Anexo IV – Modelo de declaração para microempresa e empresa de pequeno porte;
- \* Anexo V – Declaração para os fins da Lei Distrital nº 4.770, de 22 de fevereiro de 2012;
- \* Anexo VI – Declaração para os fins do Decreto nº 39.860/2019;
- \* Anexo VII – Minuta da Ata de Registro de Preços.
- \* Anexo VIII – Minuta de Contrato - Garantia.

**13.8. Habilitação jurídica:**

**13.8.1.** No caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

**13.8.2.** Em se tratando de microempreendedor individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio [www.portaldoempreendedor.gov.br](http://www.portaldoempreendedor.gov.br);



**13.8.3.** No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;

**13.8.4.** 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;

**13.8.5.** No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;

**13.8.6.** No caso de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País: decreto de autorização;

**13.8.7.** Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

**13.9. Regularidade fiscal e trabalhista:**

**13.9.1.** prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

**13.9.2.** prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02/10/2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

**13.9.3.** prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

**13.9.4.** prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a justiça do trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

**13.9.5.** prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

**13.9.6.** prova de regularidade com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede do licitante, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

**13.9.7.** caso o licitante seja considerado isento dos tributos estaduais relacionados ao objeto licitatório, deverá comprovar tal condição mediante declaração da Fazenda Estadual do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei;

**13.9.8.** caso o licitante detentor do menor preço seja qualificado como microempresa ou empresa de pequeno porte deverá apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição, sob pena de inabilitação.

**13.10. Qualificação Econômico-Financeira.**

**13.10.1.** certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;

**13.10.2.** 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;

**13.10.2.1.** No caso de fornecimento de bens para pronta entrega, não será exigido da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, a apresentação de balanço patrimonial do último exercício financeiro. (Art. 3º do Decreto nº 8.538, de 2015);

**13.10.2.2.** 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;

**13.10.2.3.** é admissível o balanço intermediário, se decorrer de lei ou contrato social/estatuto social.

**13.10.2.4.** Caso o licitante seja cooperativa, tais documentos deverão ser acompanhados da última auditoria contábil-financeira, conforme dispõe o artigo 112 da Lei nº 5.764, de 1971, ou de uma declaração, sob as penas da lei, de que tal auditoria não foi exigida pelo órgão fiscalizador;

**13.10.3.** A comprovação da situação financeira da empresa será constatada mediante obtenção de índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), superiores a 1 (um) resultantes da aplicação das fórmulas:

$$LG = \frac{\text{Ativo Circulante} + \text{Realizável a Longo Prazo}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}$$

$$SG = \frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}$$

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

**13.10.4.** As empresas 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, considerados os riscos para a Administração, e, a critério da autoridade competente, o capital mínimo ou o patrimônio líquido mínimo de 10% (dez por cento) do valor estimado da contratação ou do item pertinente.

### **13.11. Qualificação Técnica**

**13.11.1.** Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens em características, quantidades e prazos compatíveis com o objeto desta licitação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado.

**13.12.** O licitante enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado (a) da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal e (b) da apresentação do balanço patrimonial e das demonstrações contábeis do último exercício.

**13.12.1.** A apresentação do Certificado de Condição de Microempreendedor Individual – CCMEI supre as exigências de inscrição nos cadastros fiscais, na medida em que essas informações constam no próprio Certificado.

**13.13.** A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal e trabalhista não impede que a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do edital.

**13.13.1.** A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.

**13.14.** Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal e trabalhista, a mesma será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da administração pública, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.

**13.15.** A não-regularização fiscal e trabalhista 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 e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.

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

**13.17.** Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

**13.18.** Nos itens não exclusivos a microempresas e empresas de pequeno porte, em havendo 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.

**13.19.** O licitante provisoriamente vencedor em um item, que estiver concorrendo em outro item, ficará obrigado a comprovar os requisitos de habilitação cumulativamente, isto é, somando as exigências do item em que venceu às do item em que estiver concorrendo, e assim sucessivamente, sob pena de inabilitação, além da aplicação das sanções cabíveis.

**13.19.1.** Não havendo a comprovação cumulativa dos requisitos de habilitação, a inabilitação recairá sobre o(s) item(ns) de menor(es) valor(es) cuja retirada(s) seja(m) suficiente(s) para a habilitação do licitante nos remanescentes.

**13.20.** Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas no Edital, o licitante será declarado vencedor.

#### **XIV - DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA**

**14.1.** A proposta final do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no prazo de 02 (duas) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e deverá:

**14.1.1.** 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.

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

**14.2.** 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.

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

**14.3.** Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o valor unitário em algarismos e o valor global em algarismos e por extenso (art. 5º da Lei nº 8.666/93).

**14.3.1.** Ocorrendo divergência entre os preços unitários e o preço global, prevalecerão os primeiros; no caso de divergência entre os valores numéricos e os valores expressos por extenso, prevalecerão estes últimos.

**14.4.** A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação.

**14.5.** A proposta deverá obedecer aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.

**14.6.** As propostas que contenham a descrição do objeto, o valor e os documentos complementares estarão disponíveis na internet, após a homologação.

## **XV - DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA**

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

**15.1.1.** 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.

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

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

**15.2.1.** A convocação se dará por meio do sistema eletrônico (“mensagem”) ou e-mail, de acordo com a fase do procedimento licitatório.

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

## **XVI - DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO**

**16.1.** 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.

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

## **XVII - DO CONTRATO**

**17.1.** Sem prejuízo do Capítulo III da Lei 8.666/93, o presente Edital e seus anexos e a proposta do adjudicatário serão partes integrantes da nota de empenho de despesa, a qual substituirá o instrumento de contrato.

**17.2.** A recusa injustificada do adjudicatário em aceitar a nota de empenho, em até 05 (cinco) dias após sua emissão, caracteriza o descumprimento total da obrigação, sujeitando-o às penalidades legalmente estabelecidas e facultando ao DER-DF convocar as licitantes remanescentes, obedecida a ordem de classificação, ou revogar a licitação.

**17.3.** É vedada a subcontratação, cessão ou transferência parcial ou total do objeto deste Edital sem anuência prévia da Contratante.

## **XVIII - DO REAJUSTE DE PREÇOS**

**18.1.** O valor do objeto desta licitação é fixo e irrevogável.

### **XIX - DAS PENALIDADES**

**19.1.** As licitantes e/ou contratadas que não cumprirem integralmente as obrigações assumidas, garantida a prévia defesa, estão sujeitas às seguintes sanções em conformidade com o Decreto nº 26.851 de 30/05/2006, publicado no DODF nº 103, de 31/05/2006, pg. 05/07, alterado pelos Decretos nºs 26.993/2006, de 12/07/2006 e 27.069/2006, de 14/08/2006 e 36.974/2015:

I - advertência;

II - multa; e

III - suspensão temporária de participação em licitação, e impedimento de contratar com a Administração do Distrito Federal, por prazo não superior a 2 (dois) anos, e dosada segundo a natureza e a gravidade da falta cometida.

a) para a licitante e/ou contratada que, convocada dentro do prazo de validade de sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução do seu objeto, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal; a penalidade será aplicada por prazo não superior a 5 (cinco) anos, e a licitante e/ou contratada será descredenciada do Sistema de Cadastro de Fornecedores, sem prejuízo das multas previstas em edital e no contrato e das demais cominações legais, aplicadas e dosadas segundo a natureza e a gravidade da falta cometida;

IV - declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a contratada ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base no inciso anterior.

**19.1.1.** As sanções previstas nos incisos I, III e IV do subitem anterior poderão ser aplicadas juntamente com a do inciso II, facultada a defesa prévia do interessado, no respectivo processo, no prazo de 5 (cinco) dias úteis.

#### **19.2. Da Advertência**

**19.2.1.** A advertência é o aviso por escrito, emitido quando a licitante e/ou contratada descumprir qualquer obrigação, seja quando o descumprimento da obrigação ocorrer durante o procedimento licitatório ou na fase de execução contratual, entendida desde a recusa em retirar a nota de empenho ou assinar o contrato.

#### **19.3. Da Multa**

**19.3.1.** A multa é a sanção pecuniária que será imposta à contratada pelo ordenador de despesas do DER-DF, por atraso injustificado na entrega ou execução do contrato, e será aplicada nos seguintes percentuais:

I - 0,33% (trinta e três centésimos por cento) por dia de atraso, na entrega de material ou execução de serviços, calculado sobre o valor correspondente à parte inadimplente, até o limite de 9,9%, que corresponde a até 30 (trinta) dias de atraso;

II - 0,66 % (sessenta e seis centésimos por cento) por dia de atraso, na entrega de material ou execução de serviços, calculado, desde o primeiro dia de atraso, sobre o valor correspondente à parte inadimplente, em caráter excepcional, e a critério do órgão contratante, quando o atraso ultrapassar 30 (trinta) dias;

III - 5% (cinco por cento) sobre o valor total do contrato/nota de empenho, por descumprimento do prazo de entrega, sem prejuízo da aplicação do disposto nos incisos I e II deste subitem;

IV - 15% (quinze por cento) em caso de recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido pela Administração, recusa parcial ou total na entrega do material, recusa na conclusão do serviço, ou rescisão do contrato/ nota de empenho, calculado sobre a parte inadimplente; e

V- 20% (vinte por cento) sobre o valor do contrato/nota de empenho, pelo descumprimento de qualquer cláusula do contrato, exceto prazo de entrega.

**19.3.2.** A multa será formalizada por simples apostilamento contratual, na forma do art. 65, § 8º, da Lei nº 8.666/93 e será executada após regular processo administrativo, oferecido à contratada a oportunidade de defesa prévia, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar do recebimento da notificação, nos termos do § 3º do art. 86 da Lei nº 8.666/93, observada a seguinte ordem:

I - mediante desconto no valor da garantia depositada do respectivo contrato;

II - mediante desconto no valor das parcelas devidas à contratada; e

III - mediante procedimento administrativo ou judicial de execução.

**19.3.3.** Se a multa aplicada for superior ao valor da garantia prestada, além da perda desta, responderá à contratada pela sua diferença, devidamente atualizada pelo Índice Geral de Preços - Mercado (IGP-M) ou equivalente, que será descontada dos pagamentos eventualmente devidos pela Administração ou cobrados judicialmente.

**19.3.4.** O atraso, para efeito de cálculo de multa, será contado em dias corridos, a partir do dia seguinte ao do vencimento do prazo de entrega ou execução do contrato, se dia de expediente normal na repartição interessada, ou no primeiro dia útil seguinte.

**19.3.5.** Em despacho, com fundamentação sumária, poderá ser relevado:

I - o atraso não superior a 05 (cinco) dias; e

II - a execução de multa cujo montante seja inferior ao dos respectivos custos de cobrança.



**19.3.6.** A multa poderá ser aplicada cumulativamente com outras sanções, segundo a natureza e a gravidade da falta cometida, consoante o previsto do subitem 19.3.1 e observado o princípio da proporcionalidade.

**19.3.7.** Decorridos 30 (trinta) dias de atraso, a nota de empenho e/ou contrato deverão ser cancelados e/ou rescindidos, exceto se houver justificado interesse da unidade contratante em admitir atraso superior a 30 (trinta) dias, que será penalizado na forma do inciso II do subitem 19.3.1.

**19.3.8.** A sanção pecuniária prevista no inciso IV do subitem 19.3.1 não se aplica nas hipóteses de rescisão contratual que não ensejam penalidades.

#### **19.4. Da Suspensão**

A suspensão é a sanção que impede temporariamente o fornecedor de participar de licitação e de contratar com a Administração, e, se aplicada em decorrência de licitação na modalidade pregão, ainda suspende o registro cadastral da licitante e/ou contratada no Cadastro de Fornecedores do Distrito Federal, instituído pelo Decreto nº 25.966, de 23 de junho de 2005, e no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, de acordo com os prazos a seguir:

I - por até 30 (trinta) dias, quando, vencido o prazo de advertência, emitida pelo DER-DF, a licitante e/ou contratada permanecer inadimplente;

II - por até 90 (noventa) dias, quando a licitante deixar de entregar, no prazo estabelecido no edital, os documentos e anexos exigidos, quer por via fax ou internet, de forma provisória, ou, em original ou cópia autenticada, de forma definitiva;

III - por até 12 (doze) meses, quando a licitante, na modalidade pregão, convocada dentro do prazo de validade de sua proposta, não celebrar o contrato, ensejar o retardamento na execução do seu objeto, falhar ou fraudar na execução do contrato; e

IV - por até 24 (vinte e quatro) meses, quando a licitante:

a) apresentar documentos fraudulentos, adulterados ou falsificados nas licitações, objetivando obter, para si ou para outrem, vantagem decorrente da adjudicação do objeto da licitação;

b) tenha praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação; e

c) receber qualquer das multas previstas no subitem anterior e não efetuar o pagamento;

**19.4.2.** A penalidade de suspensão será aplicada pelo Diretor Geral do DER-DF e será publicada no Diário Oficial do Distrito Federal.

**19.4.3.** O prazo previsto no inciso IV poderá ser aumentado para até 05 (cinco) anos, quando as condutas ali previstas forem praticadas no âmbito dos procedimentos derivados dos pregões.

#### **19.5. Da Declaração de Inidoneidade**

**19.5.1.** A declaração de inidoneidade será aplicada pelo Secretário de Estado, à vista dos motivos informados na instrução processual.

**19.5.2.** A declaração de inidoneidade prevista neste item 19.5 permanecerá em vigor enquanto perdurarem os motivos que determinaram a punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que a aplicou, e será concedida sempre que a contratada ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes de sua conduta e após decorrido o prazo da sanção.

**19.5.3.** A declaração de inidoneidade e/ou sua extinção será publicada no Diário Oficial do Distrito Federal, e seus efeitos serão extensivos a todos os órgãos/entidades subordinados ou vinculados ao Poder Executivo do Distrito Federal, e à Administração Pública, consoante disposto no art. 87, IV da Lei nº 8.666/1993.

#### **19.6. Do Assentamento em Registros**

**19.6.1.** Toda sanção aplicada será anotada no histórico cadastral da empresa.

**19.6.2.** As penalidades terão seus registros cancelados após o decurso do prazo do ato que as aplicou.

#### **19.7. Da Sujeição a Perdas e Danos**

**19.7.1.** Independentemente das sanções legais cabíveis, regulamentadas pelo Decreto nº 26.851/06 e suas alterações, previstas neste edital, a licitante e/ou contratada ficará sujeita, ainda, à composição das perdas e danos causados à Administração pelo descumprimento das obrigações licitatórias e/ou contratuais.

### **XX - DO PAGAMENTO**

**20.1.** Para efeito de pagamento, a CONTRATADA deverá apresentar os documentos abaixo relacionados:

I – Certidão Negativa de Débitos Relativos às Contribuições Previdenciárias e às de Terceiros, expedida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (Anexo XI da Portaria Conjunta PGFN/RFB nº 3, de 2.5.2007), observado o disposto no art. 4º do Decreto nº 6.106, de 30.4.2007;

II – Certificado de Regularidade do Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS, fornecido pela CEF – Caixa Econômica Federal, devidamente atualizado (Lei n.º 8.036/90);

III – Prova de regularidade para com a Fazenda Federal mediante apresentação de Certidão Conjunta Negativa de Débitos relativos a Tributos Federais e à Dívida da União, expedida pela Procuradoria Geral da Fazenda Nacional – PGFN ou pela Secretaria da Receita Federal do Brasil, em plena validade;

IV – a empresa sediada, domiciliada ou com filial no Distrito Federal, deverá apresenta, também, prova de quitação com a Fazenda do Distrito Federal (Certidão de Regularidade com a Fazenda do Distrito Federal);

V – Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), emitida pelo Tribunal Superior do Trabalho, nos termos da Lei 12.440/2011, em plena validade.

**20.2.** O pagamento será efetuado até 30 (trinta) dias, contados a partir da data de apresentação da Nota Fiscal, desde que o documento de cobrança esteja em condições de liquidação de pagamento.

**20.3.** Nenhum pagamento será efetuado à licitante enquanto pendente de liquidação, qualquer obrigação que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito ao pleito de reajustamento de preços ou correção monetária (quando for o caso).

**20.4.** Caso haja multa por inadimplemento contratual, será adotado o seguinte procedimento:

I – Se o valor da multa for superior ao valor da garantia prestada, além da perda desta, responderá a contratada pela sua diferença, a qual será descontada dos pagamentos eventualmente devidos pela Administração ou ainda, quando for o caso, cobrada judicialmente.

**20.5.** Para as empresas com sede ou domicílio no Distrito Federal, com créditos de valores iguais ou superiores a R\$ 5.000,00 (cinco mil reais), os pagamentos serão feitos exclusivamente, mediante crédito em conta corrente, em nome do beneficiário junto ao Banco de Brasília S/A – BRB. Para tanto deverão apresentar o número da conta corrente e agência onde deseja receber seus créditos, de acordo com o Decreto n.º 32.767 de 17/02/2011, publicado no DODF nº 35, pág.3, de 18/02/2011.

## **XXI - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

**21.1.** Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no ato convocatório;

**21.2.** Responsabilizar-se por quaisquer danos pessoais e/ ou materiais, causados por técnicos (empregados) e acidentes causados por terceiros, bem como pelo pagamento de salários, encargos sociais e trabalhistas, tributos e demais despesas eventuais, decorrentes da prestação dos serviços;

**21.3.** Responsabilizar-se das eventuais despesas para execução do serviço solicitado, qualquer que seja o valor, e cumprir todas as obrigações constantes do(s) Anexo(s) deste Ato Convocatório;

**21.4.** Comprovar, mês a mês, o efetivo recolhimento dos encargos sociais incidentes sobre a folha de pagamento dos empregados destinados para a prestação dos serviços;

**21.5.** Constitui obrigação da contratada o disposto no Termo de Referência (Anexo I) do presente edital.

**21.6.** A CONTRATADA fica obrigada ao cumprimento do disposto na Lei Distrital 6.112/2018.

## **XXII - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

**22.1.** Indicar o executor interno do Contrato, conforme Art. 67 da Lei 8.666/93 e Dec. 16.098/94, Art. 13, Inciso II e § 3º;

**22.2.** Cumprir os compromissos financeiros assumidos com a Contratada;

**22.3.** Fornecer e colocar à disposição da Contratada, todos os elementos e informações que se fizerem necessários à execução dos serviços;

**22.4.** Notificar, formal e tempestivamente, a contratada sobre as irregularidades observadas no serviço;

**22.5.** Notificar a Contratada, por escrito e com antecedência sobre multas, penalidades quaisquer débitos de sua responsabilidade, bem como fiscalizar a execução do Objeto Contratado.

### **XXIII - DA ENTREGA DO MATERIAL**

**23.1.** O material deverá ser entregue no prazo e condições estabelecidos neste edital e seu anexo, contado a partir da data de recebimento da Nota de Empenho, em dia de expediente do DER-DF, em seu horário de funcionamento;

**23.2.** Será recebido o material:

I – PROVISORIAMENTE, mediante termo circunstanciado para efeito de posterior verificação da conformidade do material com a especificação;

II – DEFINITIVAMENTE, mediante termo circunstanciado, após verificar que o material entregue possui todas as características consignadas neste edital, no que tange a quantidade solicitada e qualidade do produto especificada no Edital.

**23.3.** Após o recebimento definitivo do objeto, será atestada a Nota Fiscal para efeito de pagamento;

**23.4.** Se a licitante vencedora deixar de entregar o material dentro do prazo estabelecido sem justificativa por escrito, aceita pela Administração, sujeitar-se-á às penalidades impostas pela legislação vigente e neste Edital.

### **XXIV - DO BENEFÍCIO ÀS ENTIDADES PREFERÊNCIAS (ME/EPP/MEI)**

**24.1.** Tendo em vista a necessidade de compatibilização e uniformidade dos itens que compõem a presente licitação, não haverá cota reservada para as entidades preferencias, prevista no artigo 26 da Lei Distrital n°. 4.611/2011.

### **XXV - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS**

**25.1.** Todo e qualquer pedido de alteração do Contrato/Nota de Empenho oriundo deste Edital será dirigido à autoridade responsável por sua emissão, a quem caberá o deferimento ou não do pedido.

**25.2.** Quando ocorrer discordância ou inversão de numeração de itens, poderá o (a) pregoeiro (a), fazer as correções que julgar necessárias para o seu aproveitamento, no interesse da Administração.

**25.3.** A(s) licitante(s) vencedora(s) ficará(ão) obrigada(s) a entregar os materiais/serviços descritos na Nota de Empenho, no local nela indicado, sem que isso implique em acréscimo nos preços constantes das propostas;

**25.4.** A autoridade competente poderá, em qualquer fase do processo licitatório, desclassificar a proposta da licitante que for declarada inidônea na área da Administração Pública.

**25.5.** Ao DER-DF fica reservado o direito de revogar a licitação por razões de interesse público, decorrente de fato superveniente devidamente comprovado, e o dever de anulá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação de terceiros, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado, nos termos do artigo 49 da Lei n.º 8.666/93.

**25.6.** A contratada fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, acréscimos ou supressões que se fizerem necessárias, até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial (Lei n.º 8.666/93, art.65, §§ 1º, 2º, II).

**25.7.** Quaisquer tributos ou encargos legais criados, alterados ou extintos, bem como a superveniência de disposições legais, quando ocorridas após a data da apresentação da proposta, de comprovada repercussão nos preços contratados, implicarão na revisão destes para mais ou para menos, conforme o caso (Lei n.º 8.666/93, art. 65, § 5º).

**25.8.** Deverão ser observadas, quando pertinentes, as disposições contidas no Decreto Distrital nº 40.388, de 14 de janeiro de 2020, referente à Lei nº 6.112/2018 que trata do Programa de Integridade de Pessoas Jurídicas que firmem contratos com a Administração Pública.

**25.9.** Os prazos referidos neste Edital só se iniciam e vencem em dia de expediente no órgão ou na entidade.

**25.10.** É vedada a subcontratação, cessão ou transferência parcial ou total do objeto deste Pregão;

**25.11.** O resultado de julgamento do certame será publicado no Diário Oficial do Distrito Federal.

**25.12.** O foro para dirimir questões relativas ao presente edital será o de Brasília – DF, com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

**25.13.** Deverão ser atendidos os procedimentos contidos no Manual do Imposto de Renda Retido na Fonte, aprovado pela Portaria nº 247/2019, referente ao Decreto nº 36.583/2015, que dispõe sobre procedimentos de execução orçamentário-financeira relativas à retenção e recolhimento do imposto de renda incidente sobre rendimentos pagos pela administração pública direta, autárquica e fundacional do Distrito Federal.

**25.14.** Quando pertinente, deverão ser observadas as disposições contidas no Decreto Distrital nº 40.388, de 14 de janeiro de 2020, referente à Lei nº 6.112/2018 que trata do Programa de Integridade de Pessoas Jurídicas que firmem contratos com a Administração Pública.

**25.15.** Os casos omissos e demais dúvidas suscitadas serão dirimidas pelo (a) Pregoeiro (a), no endereço e telefone mencionado no item 3.6.

**25.16.** Havendo irregularidade neste instrumento, entre em contato com a Ouvidoria de Combate à Corrupção, no telefone 0800-6449060.

Brasília, 01 de junho de 2021.

Ana Hilda do Carmo Silva

Diretora de Materiais e Serviços

**ANEXO I**  
**TERMO DE REFERÊNCIA**

Elemento da despesa: 449052

Classe (s): 42

PCM(s): 041/2021 (ITENS 01 A 41 DO LOTE 01 e 52 A 72 DO LOTE 02)

PCM(s): 066/2021 (ITENS 42 A 51 DO LOTE 01 e 73 DO LOTE 02)

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
<b>LOTE 01 – ITENS 01 a 51</b>					
<b>01</b>	Mesa de centro. Dois tampos confeccionados em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Tampo inferior conectado a estrutura com 200mm de altura. Pés laterais em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,5mm, com 700mm de altura, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda MIG, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poliamorfo multimetal e pintura eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de à 200°C, na cor	UND	12	2.681,00	<b>32.172,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	preta. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 32mm na cor preta, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Dimensões 1400x600x600mm.				
2	Aparador. Tampo e laterais bases confeccionado em madeira Freijó, Pau Ferro ou Imbuia com espessura de no mínimo 36mm. Cantos 90°. Dimensão: 2000 largura x 460mm profundidade x 840 mm de altura.	UND	12	2.350,00	<b>28.200,00</b>
3	Mesa lateral. Dois tampos confeccionados em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Tampo inferior conectado a estrutura com 200mm de altura. Pés laterais em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,5mm, com 700mm de altura, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda MIG, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poliamorfo multimetal e pintura eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de à 200°C, na cor preta. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 32mm na cor preta, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Dimensões 600x600x600mm.	UND	36	1.599,00	<b>57.564,00</b>
4	Mesa redonda de reunião. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida	UND	24	1.197,17	<b>28.588,08</b>



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Estrutura metálica em composta por 4 tubos para suporte tampo de seção retangular 20 x 40 e 0,97 de espessura, com comprimento de 400mm, soldados entre eles e no tubo central através de solda MIG, tubo central de aço de 3”, de 1,06 de espessura e 5 patas de seção retangular 20 x 40 e 0,97 de espessura, com comprimento de 500mm soldados a um tubo de aço de 2” para unir os 5 tubos, sucessivamente soldados ao tubo central através de solda MIG. Pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C , com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Uma caixa de tomadas em formato redondo com diâmetro de 92mm fixada ao tampo, permitindo plugar duas tomadas de energia e 2 Rj (lógico e/ou telefônico). Medida: 1200 diâmetro x 740 altura (em mm). - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.				
5	Gabinete tipo 01. Tampo inferior constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo, de poliestireno de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio de 2 mm. Tampo superior em vidro temperado, atingindo espessura total de 8mm, com acabamento translucido na cor preto, para aplicação sobre o tampo da mesa. Detalhes frontais em forma de degrau, em três níveis, confeccionados em cantoneiras de alumínio polido, fixadas aos painéis laterais por meio de suporte “L”. Bordas horizontais com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço. Pés formados por dois painéis de MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 140mm de largura, bordas com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com acabamentos desenvolvidos em cantoneira de alumínio polido na quina superior frontal. Pés painéis contém sapatas reguláveis em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia lógico e telefônico, desenvolvido em chapa de aço 0,75 de	UND	4	13.077,44	<b>52.309,76</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>espessura, submetido a processo de lavagem, decapagem e fosfatização e posteriormente Pintura eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Calha vertical em formato “U” para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, submetido a processo de lavagem, decapagem e fosfatização e posteriormente pintura eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contêm tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. Medida mínima mesa: 2080 largura x 900 profundidade x 750 altura (em mm). Armário Credenza acoplado a mesa, com tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas que contornam o tampo em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas e minifix. Configurado com prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo 02 internas e uma externa. Composto por 04 gavetas com corpo confeccionado em MDP de 15mm de espessura,</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt e frentes de gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com sistema deslizante e abertura pela lateral, dispensando o uso de puxador. Com portas embutidas, confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, de abertura pela lateral dispensando o uso de puxador, com dobradiça alta tipo copo, abertura de 110 graus. Utiliza de sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. Caixa de tomada metálica na cor preta medindo 262 X 107 X 105mm com recortes para 04 tomadas (02 no sentido horizontal e 02 no sentido vertical), 03 rj e 01 HDMI. Medida armário: 2056 largura x 450 profundidade x 650 altura (em mm). - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
6	<p>Módulos de mesa de reunião. Tampo inferior constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo, de poliestireno de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio de 2 mm. Bordas horizontais com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço. Pés formados por dois painéis de MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 140mm de largura, bordas com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pés painéis contém sapatas reguláveis em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia lógico e telefônico, desenvolvido em chapa de aço 0,75 de espessura, submetido a processo de lavagem, decapagem e fosfatização e posteriormente Pintura eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Calha vertical em formato “U” para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, submetido a processo de lavagem, decapagem e fosfatização e posteriormente pintura</p>	UND	36	1.956,33	<b>142.427,88</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contêm tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. Caixa de tomada metálica na cor preta medindo 262 X 107 X 105mm com recortes para 04 tomadas (02 no sentido horizontal e 02 no sentido vertical), 03 rj e 01				
7	Armário baixo lateral. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 1 prateleira confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiada por meio de cunha plástica em aço tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt.	UND	36	1.143,03	<b>41.149,08</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm e travamento das portas por uma única fechadura. Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada. Medida: 800 largura x 600 profundidade x 743 altura (em mm). - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13961:2010: Armários, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</p>				
8	<p>Suporte para pasta suspensa. Travessas em chapa de aço dobrada 685x50mm com espessura de 1,20mm soldadas através de solda mig-mag em travessas transversais de ferro chato de 2"x1/8x425mm com acabamento nas extremidades que em conjunto formam um quadro. Corrediças telescópicas de abertura total e prolongamento de curso em 32 mm do comprimento nominal, deslizamento com esferas de aço, peça única de</p>	UND	10	277,93	<b>2.779,30</b>



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>montagem lateral, auto-travante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada do quadro de pasta. Fixação nas laterais do quadro através de rebites de alumínio 5/32x3/8. Chapas cartolas 90x30x23mm zincada com espessura 1,20mm, fixadas nas corredeiras através de parafusos auto atarrachantes chip panela 4x14 bicromatizado. Acabamento: as partes em aço têm tratamento anti-ferruginoso e a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com cura em estufa a partir de 200°C.</p>				
9	<p>Suporte CPU. Suporte de fixação no tampo, uma base principal, e uma base móvel. Tanto a base principal como a base móvel são ajustáveis para adequar o Suporte CPU, ao tamanho da CPU. Este ajuste é feito por engate, sem uso de parafuso ou manipulo, para o facilitar seu ajuste. O Suporte de fixação é constituída por uma coluna externa com altura de 552,0 mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com seção 30 x 50 mm de 1,20 mm de espessura, uma chapa para fixação com dimensão 125,0 x 87,5 mm, fabricado em chapa de aço carbono com espessura de 3,0 mm, fixado na extremidade superior da coluna através de solda MIG e uma ponteira plástica, encaixada na extremidade inferior da coluna. A chapa de fixação tem 4 furos de diâmetro de 8 mm para fixação do Suporte de Fixação no tampo de mesa. A coluna contém 7 recortes com dimensão 25,5 x 5,0 e distância de 25 mm entre eles. Estes permitem um ajuste de altura da Base Principal em relação a distância entre Base Principal e tampo de mesa entre 390,0 – 580,0 mm, com passos de 25,0 mm. A Base Fixa com dimensão de 300,0 x 118,0</p>	UND	89	201,00	<b>17.889,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>x 25,0 mm, em formato de U, fabricado em chapa de aço carbono com espessura de 1,9 mm, tem uma aba dobrada com recorte de 24,0 x 7,0 mm ao longo da largura de 300,0 mm, que permite o engate da mesma no Suporte de Fixação. Na parte lateral tem dois recortes de dimensão 95,0 x 3,0, que permitem um deslizamento da Base Móvel de 82,5 mm na Base Principal e assim um ajuste em relação a distância entre Base Móvel e coluna de Suporte de Fixação entre 100,0 – 182,0 mm. A Base Móvel com dimensões de 305,0 x 99,0 x 19,0 mm, em formato de U, fabricado em chapa de aço carbono com espessura de 1,90 mm, tem dois dentes de 12,5 x 8,0 mm na parte lateral para o engate da Base Móvel no recorte da Base Principal e uma aba dobrada de altura 125,0 mm para o encoste da CPU ao longo da largura de 300,0 mm. Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência à névoa salina (conforme Norma ASTM B117) de 500 horas, sem empolamento.</p>				
10	<p>Painel divisório com três paginações. Espessura de 70mm; sendo constituídas por estrutura metálica interna e não aparente por componentes soldados montantes mais travessas de pintados tratados por processo antiferrugem, estrutura externa aparente composta pelo mesmo sistema, com acabamento em pintura eletrostático epóxi na cor preto ou cinza, terminais superiores e frontais estrutura construtiva em alumínio pintado</p>	UND	44	908,33	<b>39.966,52</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>pelo mesmo processo e na mesma cor; os painéis de fechamento serão em MDP com “15mm” de espessura cada, revestidos por laminado melamínico de baixa pressão (BP), com acabamento das bordas em fita de pvc de 1mm na mesma cor dos painéis em todo o perímetro do painel; o sistema construtivo do biombo permitirá saque frontal e individual de cada painel por dispositivo de engate e descanso por força gravitacional, possibilitando assim o fácil acesso ao interior dos biombos divisores, bem como a manutenção dos cabamentos de elétrica, lógica e telefonia e seus respectivos interruptores estampados e embutidos sejam nos painéis ou nos rodapés dos biombos divisores. As peças internas e não aparentes deverão ser produzidas e reforçadas com acabamento preto ou cinza, devendo ser compostas pelas peças a seguir: Montantes verticais, com o mínimo de 40mm nas suas faces e altura de 1100mm. Estes perfis terão furação múltipla sequencial tipo cremalheira para receber dispositivo de saque frontal dos painéis de fechamento (furação de 23mmx10mm), furação múltipla sequencial para passagem de fiação elétrica, lógica e telefonia (conjunto de três furações de 23mmx33.5mm espaçamento de 23mm entre si e de 625mm entre conjunto) e possuirão, na extremidade inferior, um pé regulável utilizado para nivelar o biombo no piso; Travessas horizontais, utilizadas para compor a estrutura e passagem do cabeamento possuindo medidas mínimas de 780mm de largura x 30mm de espessura tendo nas extremidades encaixes para se fixarem nos dos montantes; As peças externas e aparentes deverão ser produzidas em alumínio estruturado com pintura eletrostática epóxi pó, híbrido na cor preto ou cinza. Processo sem</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>componentes a base de solventes a fim de evitar que fogo se alastre em caso de incêndio. Estrutura externa: Terminal frontal e superior: São régua de acabamento horizontal e vertical em alumínio extrudado tratado para receber pintura epóxi pó. Possuem acabamento na união de fechamento entre os terminais frontais e superiores uma ponteira em PVC. Rodapé: utilizado como acabamento na parte inferior dos Biombos, com a mesma largura do painel, em chapa de aço #18 com furações para tomadas de telefonia (2 furos) e elétrica (2 furos); com encaixes que permitam fixá-los nos chassis de biombos, facilitando a retirada. Tampa Articulada: Acessório externo no biombo com função de tampar as travessas de fiação, onde estará fixada toda à parte de elétrica e dados. Este modelo de calha permite um campo de visão de 75° da estrutura interna da travessa fixada no biombo. Em aço zincado NBR7008 ZC, mecanismo de abertura por meio de molas tensionadoras para controlar o movimento, estampados e dobrados, são distribuídos através das divisórias por calhas com divisões, permitindo a movimentação para manuseio e manutenção de componentes elétricos, lógica e voz. Travessas internas sacáveis com furação elétrica (3 furos) e telefonia (2 furos), em chapa de aço #18 e permitindo rápida e fácil inspeção ou manuseio dos cabos e tomadas. Pintados com sistema de pintura epóxi pó por processo eletrostático. As saídas dos cabos podem ser localizadas acima e abaixo do tampo, facilitando a conexão de qualquer equipamento e eliminando-se a utilização de extensões ou fios aparentes. Elemento de conexão – tubo conector para unir biombos confeccionado em alumínio extrudado com altura de</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>1100mm, garantindo a continuidade dos divisores no ângulo desejado. Deverá ser usada, no mínimo, três peças de elos de ligação por canto, garantindo maior rigidez à estrutura, as quais serão fixadas nos chassis através de parafusos aplicados em encaixes pré-existentes. Acabamento para cantos, peças em PVC, para arremates de cantos, que são constituídos em alumínio extrudado, com pintura epóxi em todos os lados, possuindo ainda encaixe que os venham fixar, sobre pressão, nos suportes de cantos, facilitando a retirada. Medida do Painel: 400 largura x 70 espessura x 1100 altura (em mm).</p>				
11	<p>Painel divisório com três paginações. Espessura de 70mm; sendo constituídas por estrutura metálica interna e não aparente por componentes soldados montantes mais travessas de pintados tratados por processo antiferrugem, estrutura externa aparente composta pelo mesmo sistema, com acabamento em pintura eletrostático epóxi na cor preto ou cinza, terminais superiores e frontais estrutura construtiva em alumínio pintado pelo mesmo processo e na mesma cor; os painéis de fechamento serão em MDP com “15mm” de espessura cada, revestidos por laminado melamínico de baixa pressão (BP), com acabamento das bordas em fita de poliestireno de 1mm na mesma cor dos painéis em todo o perímetro do painel; o sistema construtivo do biombo permitirá saque frontal e individual de cada painel por dispositivo de engate e descanso por força gravitacional, possibilitando assim o fácil acesso ao interior dos biombos divisores, bem como a manutenção dos cabamentos de elétrica, lógica e telefonia e seus respectivos interruptores estampados e embutidos sejam nos painéis ou nos rodapés dos biombos</p>	UND	60	989,00	<b>59.340,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>divisores. As peças internas e não aparentes deverão ser produzidas e reforçadas com acabamento preto ou cinza, devendo ser compostas pelas peças a seguir: Montantes verticais, com o mínimo de 40mm nas suas faces e altura de 1100mm. Estes perfis terão furação múltipla sequencial tipo cremalheira para receber dispositivo de saque frontal dos painéis de fechamento (furação de 23mmx10mm), furação múltipla sequencial para passagem de fiação elétrica, lógica e telefonia (conjunto de três furações de 23mmx33.5mm espaçamento de 23mm entre si e de 625mm entre conjunto) e possuirão, na extremidade inferior, um pé regulável utilizado para nivelar o biombo no piso; Travessas horizontais, utilizadas para compor a estrutura e passagem do cabeamento possuindo medidas mínimas de 780mm de largura x 30mm de espessura tendo nas extremidades encaixes para se fixarem nos dos montantes; As peças externas e aparentes deverão ser produzidas em alumínio estruturado com pintura eletrostática epóxi pó, híbrido na cor preto ou cinza. Processo sem componentes a base de solventes a fim de evitar que fogo se alastre em caso de incêndio. Estrutura externa: Terminal frontal e superior: São réguas de acabamento horizontal e vertical em alumínio extrudado tratado para receber pintura epóxi pó. Possuem acabamento na união de fechamento entre os terminais frontais e superiores uma ponteira em PVC. Rodapé: utilizado como acabamento na parte inferior dos Biombos, com a mesma largura do painel, em chapa de aço #18 com furações para tomadas de telefonia (2 furos) e elétrica (2 furos); com encaixes que permitam fixá-los nos chassis de biombos, facilitando a retirada. Tampa</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>Articulada: Acessório externo no biombo com função de tampar as travessas de fiação, onde estará fixada toda à parte de elétrica e dados. Este modelo de calha permite um campo de visão de 75° da estrutura interna da travessa fixada no biombo. Em aço zincado NBR7008 ZC, mecanismo de abertura por meio de molas tensionadoras para controlar o movimento, estampados e dobrados, são distribuídos através das divisórias por calhas com divisões, permitindo a movimentação para manuseio e manutenção de componentes elétricos, lógica e voz. Travessas internas sacáveis com furação elétrica (3 furos) e telefonia (2 furos), em chapa de aço #18 e permitindo rápida e fácil inspeção ou manuseio dos cabos e tomadas. Pintados com sistema de pintura epóxi pó por processo eletrostático. As saídas dos cabos podem ser localizadas acima e abaixo do tampo, facilitando a conexão de qualquer equipamento e eliminando-se a utilização de extensões ou fios aparentes. Elemento de conexão – tubo conector para unir biombos confeccionado em alumínio extrudado com altura de 1100mm, garantindo a continuidade dos divisores no ângulo desejado. Deverá ser usada, no mínimo, três peças de elos de ligação por canto, garantindo maior rigidez à estrutura, as quais serão fixadas nos chassis através de parafusos aplicados em encaixes pré-existentes. Acabamento para cantos, peças em PVC, para arremates de cantos, que são constituídos em alumínio extrudado, com pintura epóxi em todos os lados, possuindo ainda encaixe que os venham fixar, sobre pressão, nos suportes de cantos, facilitando a retirada. Medida do Pannel: 600 largura x 70 espessura x 1100 altura (em mm).</p>				



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
12	<p>Painel divisório com três paginações. Espessura de 70mm; sendo constituídas por estrutura metálica interna e não aparente por componentes soldados montantes mais travessas de pintados tratados por processo antiferrugem, estrutura externa aparente composta pelo mesmo sistema, com acabamento em pintura eletrostático epóxi na cor preto ou cinza, terminais superiores e frontais estrutura construtiva em alumínio pintado pelo mesmo processo e na mesma cor; os painéis de fechamento serão em MDP com “15mm” de espessura cada, revestidos por laminado melamínico de baixa pressão (BP), com acabamento das bordas em fita de poliestireno de 1mm na mesma cor dos painéis em todo o perímetro do painel; o sistema construtivo do biombo permitirá saque frontal e individual de cada painel por dispositivo de engate e descanso por força gravitacional, possibilitando assim o fácil acesso ao interior dos biombos divisores, bem como a manutenção dos cabeamentos de elétrica, lógica e telefonia e seus respectivos interruptores estampados e embutidos sejam nos painéis ou nos rodapés dos biombos divisores. As peças internas e não aparentes deverão ser produzidas e reforçadas com acabamento preto ou cinza, devendo ser compostas pelas peças a seguir: Montantes verticais, com o mínimo de 40mm nas suas faces e altura de 1100mm. Estes perfis terão furação múltipla sequencial tipo cremalheira para receber dispositivo de saque frontal dos painéis de fechamento (furação de 23mmx10mm), furação múltipla sequencial para passagem de fiação elétrica, lógica e telefonia (conjunto de três furações de 23mmx33.5mm espaçamento de 23mm entre si e de 625mm entre conjunto) e possuirão,</p>	UND	120	994,00	<b>119.280,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>na extremidade inferior, um pé regulável utilizado para nivelar o biombo no piso; Travessas horizontais, utilizadas para compor a estrutura e passagem do cabeamento possuindo medidas mínimas de 780mm de largura x 30mm de espessura tendo nas extremidades encaixes para se fixarem nos dos montantes; As peças externas e aparentes deverão ser produzidas em alumínio estruturado com pintura eletrostática epóxi pó, híbrido na cor preto ou cinza. Processo sem componentes a base de solventes a fim de evitar que fogo se alastre em caso de incêndio. Estrutura externa: Terminal frontal superior: São régua de acabamento horizontal e vertical em alumínio extrudado tratado para receber pintura epóxi pó. Possuem acabamento na união de fechamento entre os terminais frontais e superiores uma ponteira em PVC. Rodapé: utilizado como acabamento na parte inferior dos Biombos, com a mesma largura do painel, em chapa de aço #18 com furações para tomadas de telefonia (2 furos) e elétrica (2 furos); com encaixes que permitam fixá-los nos chassis de biombos, facilitando a retirada. Tampa Articulada: Acessório externo no biombo com função de tampar as travessas de fiação, onde estará fixada toda à parte de elétrica e dados. Este modelo de calha permite um campo de visão de 75° da estrutura interna da travessa fixada no biombo. Em aço zincado NBR7008 ZC, mecanismo de abertura por meio de molas tensionadoras para controlar o movimento, estampados e dobrados, são distribuídos através das divisórias por calhas com divisões, permitindo a movimentação para manuseio e manutenção de componentes elétricos, lógica e voz. Travessas internas sacáveis com furação elétrica (3 furos) e</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>telefonia (2 furos), em chapa de aço #18 e permitindo rápida e fácil inspeção ou manuseio dos cabos e tomadas. Pintados com sistema de pintura epóxi pó por processo eletrostático. As saídas dos cabos podem ser localizadas acima e abaixo do tampo, facilitando a conexão de qualquer equipamento e eliminando-se a utilização de extensões ou fios aparentes. Elemento de conexão – tubo conector para unir biombos confeccionado em alumínio extrudado com altura de 1100mm, garantindo a continuidade dos divisores no ângulo desejado. Deverá ser usada, no mínimo, três peças de elos de ligação por canto, garantindo maior rigidez à estrutura, as quais serão fixadas nos chassis através de parafusos aplicados em encaixes pré-existentis. Acabamento para cantos, peças em PVC, para arremates de cantos, que são constituídos em alumínio extrudado, com pintura epóxi em todos os lados, possuindo ainda encaixe que os venham fixar, sobre pressão, nos suportes de cantos, facilitando a retirada. Medida do Painel: 700 largura x 70 espessura x 1100 altura (em mm).</p>				
13	<p>Painel divisório com três paginações. Espessura de 70mm; sendo constituídas por estrutura metálica interna e não aparente por componentes soldados montantes mais travessas de pintados tratados por processo antiferrugem, estrutura externa aparente composta pelo mesmo sistema, com acabamento em pintura eletrostático epóxi na cor preto ou cinza, terminais superiores e frontais estrutura construtiva em alumínio pintado pelo mesmo processo e na mesma cor; os painéis de fechamento serão em MDP com “15mm” de espessura cada, revestidos por laminado melamínico de baixa pressão (BP),</p>	UND	120	1.042,00	<b>125.040,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>com acabamento das bordas em fita de poliestireno de 1mm na mesma cor dos painéis em todo o perímetro do painel; o sistema construtivo do biombo permitirá saque frontal e individual de cada painel por dispositivo de engate e descanso por força gravitacional, possibilitando assim o fácil acesso ao interior dos biombos divisores, bem como a manutenção dos cabamentos de elétrica, lógica e telefonia e seus respectivos interruptores estampados e embutidos sejam nos painéis ou nos rodapés dos biombos divisores. As peças internas e não aparentes deverão ser produzidas e reforçadas com acabamento preto ou cinza, devendo ser compostas pelas peças a seguir: Montantes verticais, com o mínimo de 40mm nas suas faces e altura de 1100mm. Estes perfis terão furação múltipla sequencial tipo cremalheira para receber dispositivo de saque frontal dos painéis de fechamento (furação de 23mmx10mm), furação múltipla sequencial para passagem de fiação elétrica, lógica e telefonia (conjunto de três furações de 23mmx33.5mm espaçamento de 23mm entre si e de 625mm entre conjunto) e possuirão, na extremidade inferior, um pé regulável utilizado para nivelar o biombo no piso; Travessas horizontais, utilizadas para compor a estrutura e passagem do cabeamento possuindo medidas mínimas de 780mm de largura x 30mm de espessura tendo nas extremidades encaixes para se fixarem nos dos montantes; As peças externas e aparentes deverão ser produzidas em alumínio estruturado com pintura eletrostática epóxi pó, híbrido na cor preto ou cinza. Processo sem componentes a base de solventes a fim de evitar que fogo se alastre em caso de incêndio. Estrutura externa: Terminal frontal e</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>superior: São réguas de acabamento horizontal e vertical em alumínio extrudado tratado para receber pintura epóxi pó. Possuem acabamento na união de fechamento entre os terminais frontais e superiores uma ponteira em PVC. Rodapé: utilizado como acabamento na parte inferior dos Biombos, com a mesma largura do painel, em chapa de aço #18 com furações para tomadas de telefonia (2 furos) e elétrica (2 furos); com encaixes que permitam fixá-los nos chassis de biombos, facilitando a retirada. Tampa Articulada: Acessório externo no biombo com função de tampar as travessas de fiação, onde estará fixada toda à parte de elétrica e dados. Este modelo de calha permite um campo de visão de 75° da estrutura interna da travessa fixada no biombo. Em aço zincado NBR7008 ZC, mecanismo de abertura por meio de molas tensionadoras para controlar o movimento, estampados e dobrados, são distribuídos através das divisórias por calhas com divisões, permitindo a movimentação para manuseio e manutenção de componentes elétricos, lógica e voz. Travessas internas sacáveis com furação elétrica (3 furos) e telefonia (2 furos), em chapa de aço #18 e permitindo rápida e fácil inspeção ou manuseio dos cabos e tomadas. Pintados com sistema de pintura epóxi pó por processo eletrostático. As saídas dos cabos podem ser localizadas acima e abaixo do tampo, facilitando a conexão de qualquer equipamento e eliminando-se a utilização de extensões ou fios aparentes. Elemento de conexão – tubo conector para unir biombos confeccionado em alumínio extrudado com altura de 1100mm, garantindo a continuidade dos divisores no ângulo desejado. Deverá ser usada, no mínimo, três peças de elos de ligação por canto,</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	garantindo maior rigidez à estrutura, as quais serão fixadas nos chassis através de parafusos aplicados em encaixes pré-existent. Acabamento para cantos, peças em PVC, para arremates de cantos, que são constituídos em alumínio extrudado, com pintura epóxi em todos os lados, possuindo ainda encaixe que os venham fixar, sobre pressão, nos suportes de cantos, facilitando a retirada. Medida do Pannel: 800 largura x 70 espessura x 1100 altura (em mm).				
14	Mesa de reunião tipo 2. Tampo central e lateral constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dois Painéis frontais em MDP de 18 mm de espessura com 450mm de altura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço. Pés formados por dois painéis de MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 140mm de largura, bordas com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Régua central basculante com 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces,	UND	4	14.999,00	<b>59.996,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>borda do tampo, de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Calha horizontal em formato “U” para passagem de fiação sob o tampo, em chapa de aço 0,75 de espessura com 850 de comprimento, 80 de largura e altura de 135 mm, fixada entre os dois tampos, através de parafusos especiais para madeira. Pés painéis contém sapatas reguláveis em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medida: 3120 largura x 1200 profundidade x 750 altura (em mm). - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir.</p>				
15	<p>Mesa de reunião complemento tipo 2. Tampo central e lateral constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo, de poliestireno de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio de 2 mm na cor madeirado (a definir). Dois Painéis frontais em MDP de 18 mm de espessura com 450mm de altura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço. Pé formado por dois painéis de MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado</p>	UND	10	4.970,00	<b>49.700,00</b>



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 140mm de largura, bordas com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Régua central basculante com 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo, de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Calha horizontal em formato “U” para passagem de fiação sob o tampo, em chapa de aço 0,75 de espessura com 850 de comprimento, 80 de largura e altura de 135 mm, fixada entre os dois tampos, através de parafusos especiais para madeira. Pés painéis contém sapatas reguláveis em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medida: 1800 largura x 1200 profundidade x 750 altura (em mm). - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir.</p>				
16	<p>Gaveteiro volante 04 gavetas. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo</p>	UND	142	945,00	<b>134.190,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, colada a quente pelo sistema holt-melt. 04 Frentes de Gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas as gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm. Fechadura com travamento simultâneo das 4 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. Medida: 470 largura x 450 profundidade x 703 altura (em mm). - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13961:2010: Armários, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir				
17	Gaveteiro volante 2 gavetas médias e 1 gavetão para pastas suspensas. Tampo confeccionada em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com uma delas contendo haste em aço de espessura 3,2mm para pastas suspensas. 02 Frentes de Gaveta e 01 Frente de Gavetão confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas as gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa	UND	120	1.000,00	<b>120.000,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta, já no gavetão utiliza um deslizante com chapas de 1,5 e 1,2 respectivamente. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm. Fechadura com travamento simultâneo das 3 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. Medida: 470 largura x 450 profundidade x 703 altura (em mm).				
18	Mesa peninsular. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, com formato em “gota” em um dos lados com diâmetro mínimo de 800mm, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Dois painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG.	UND	12	2.748,33	<b>32.979,96</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Caixa de tomada em formato redondo com diâmetro de 92mm fixada ao tampo, permitindo plugar duas tomadas de energia e 2 Rj (lógico e/ou telefônico). Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1800 largura 01 x 600 profundidade 01 x 1600 largura 02 x 600 profundidade 02 x 740 altura (em mm).- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.				
19	Mesa em L. Tampo único constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Dois painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo	UND	38	2.000,00	<b>76.600,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1600 largura 01 x 600 profundidade 01 x 1600 largura 02 x 600 profundidade 02 x 740 altura (em mm). - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.				
20	Mesa em L. Tampo único constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Dois painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de	UND	48	1.390,00	<b>66.720,00</b>



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1600 largura 01 x 600 profundidade 01 x 1400 largura 02 x 600 profundidade 02 x 740 altura (em mm). - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.				
21	Mesa em L. Tampo único constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Dois painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio	UND	84	1.588,00	<b>133,392,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1500 largura 01 x 600 profundidade 01 x 1500 largura 02 x 600 profundidade 02 x 740 altura (em mm). - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
22	<p>Mesa em L. Tampo único constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Dois painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes</p>	UND	92	1.410,00	<b>129.720,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1400 largura 01 x 600 profundidade 01 x 1400 largura 02 x 600 profundidade 02 x 740 altura (em mm) - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</p>				
23	Mesa em L. Tampo único constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado,	UND	22	1.356,33	<b>29.839,26</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Dois painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1200 largura 01 x 600 profundidade 01 x 1200 largura 02 x 600 profundidade 02 x 740 altura (em mm).- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário. Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</p>				
24	<p>Móvel modular em madeira. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP) ou placa de fibra de média densidade (MDF), com 25mm de espessura mínima, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo, ou laqueado. Podendo</p>	UND	320	1.760,00	<b>563.200,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>conter estrutura seguindo a composição e acabamento do tampo. Bordos encabeçados com fita de poliestireno de 1,0mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. Bordos encabeçados com fita de poliestireno de 2,0mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. Podendo possuir partes em aço carbono SAE 1008/1020 com espessura mínima de 0,65mm, desde que assegure a estabilidade e resistência do móvel. Peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de fosfatização a zinco que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça, evitando o aparecimento de pontos de oxidação. As partes metálicas deverão ser pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance.</p>				
25	<p>Mesa Reunião tipo 3. Tampo bipartido constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo</p>	UND	20	4.605,00	<b>92.100,00</b>



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 900 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Duas calhas berço passa fio em aço fixada nos tampos medindo 850 x 200 x 120 mm. Duas caixas de tomadas em formato retangular com tampa e bordas superiores em alumínio e caixa inferior em polipropileno medindo 262x105x107mm fixada ao tampo, permitindo plugar quatro tomadas de energia e três Rj (lógico e/ou telefônico) cada. Medida: 3000 largura x 1200 profundidade x 740 altura (em mm). - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.				
26	Mesa reta. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Pannel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo	UND	68	943,33	<b>64.146,44</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com largura de 400 e altura de 80mm, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1400 largura x 600 profundidade x 740 altura (em mm).</p>				
27	<p>Mesa reta. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés</p>	UND	22	932,22	<b>20.508,84</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com largura de 400 e altura de 80mm, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1000 largura x 600 profundidade x 740 altura (em mm).</p>				
28	<p>Mesa reta. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio</p>	UND	12	816,67	<b>9.800,04</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com largura de 400 e altura de 80mm, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 800 largura x 600 profundidade x 740 altura (em mm).</p>				
29	<p>Armário misto ex tipo 1. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 2 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor madeirado (a definir) PP 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. Possui 1 Prateleira fixa, à cima das duas portas. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor madeirado (a definir) PP 0,7m de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110. Puxadores tipo arco em alumínio</p>	UND	08	4.899,90	<b>39.199,20</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>escovado com entre furos de 128mm e travamento das portas por uma única fechadura. Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada. Medida: 800 largura x 500 profundidade x 1599 altura (em mm). Tampo 800x500x1600mm.</p>				
30	<p>Gaveteiro volante 2 gavetas médias e 1 gavetão para pastas suspensas. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor madeirado (a definir) PP 0,7 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com uma delas contendo haste em aço de espessura 3,2mm para pastas suspensas. 02 Frentes de Gaveta e 01 Frente de Gavetão confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de</p>	UND	04	2.997,00	<b>11.988,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>abertura total em todas as gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta e o gavetão utiliza um deslizante com chapas de 1,5 e 1,2 respectivamente. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm. Fechadura com travamento simultâneo das 3 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. Medida: 470 largura x 450 profundidade x 703 altura (em mm).</p> <p>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13961:2010: Armários, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</p> <p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência</p>				
31	Armário baixo lateral. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema	UND	69	1.093,16	<b>75.428,04</b>



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 01 prateleira confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento na cor madeirado (a definir) PP 0,7 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiada por meio de cunha plástica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 01 Porta confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm e travamento da porta por fechadura. Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada. Medida: 450 largura x 600 profundidade x 743 altura (em mm).</p> <p>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13961:2010: Armários, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>do Mobiliário.</p> <p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência</p>				
32	<p>Armário credenza. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 3 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. Possui 1 Prateleira central, sem porta. 02 Portas confeccionadas em MDP, de</p>	UND	12	2.462,00	<b>29.544,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm e travamento da porta por uma única fechadura. Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada. Medida: 1350 largura x 500 profundidade x 743 altura (em mm).</p> <p>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13961:2010: Armários, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</p> <p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</p>				
33	Armário credenza. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt.	UND	04	6.388,00	<b>25.552,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 4 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 04 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm e travamento da porta por uma única fechadura. Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada. Medida: 1800 largura x 500 profundidade x 743 altura (em mm).</p>				
34	Armário SUPER ALTO. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na	UND	122	2.841,00	<b>346.602,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces</p> <p>Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix.</p> <p>Configurado com 04 prateleiras confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm e travamento das portas por uma única fechadura. Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada.</p> <p>Medida: 800 largura x 500 profundidade x 2100 altura (em mm).</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13961:2010: Armários, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</p> <p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência</p>				
35	<p>Armário baixo. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 1 prateleira confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiada por meio de cunha plástica em aço tambor</p>	UND	122	1.485,67	<b>181.251,74</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm e travamento das portas por uma única fechadura. Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada. Medida: 800 largura x 500 profundidade x 743 altura (em mm).</p> <p>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13961:2010: Armários, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</p> <p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</p>				
<b>36</b>	Gabinete tipo 02. Tampo inferior constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido	UND	02	10.806,60	<b>21.613,20</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo, de poliestireno de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio de 2 mm. Detalhes frontais em forma de degrau, em três níveis, confeccionados em cantoneiras de alumínio polido, fixadas aos painéis laterais por meio de suporte “L”. Bordas horizontais com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço. Pés formados por dois painéis de MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 140mm de largura, bordas com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com acabamentos desenvolvidos em cantoneira de alumínio polido na quina superior frontal. Pés painéis contém sapatas reguláveis em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia lógico e telefônico, desenvolvido em chapa de aço 0,75 de espessura, submetido a processo de lavagem, decapagem e fosfatização e posteriormente Pintura eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Calha vertical em formato “U” para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em</p>				



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>chapa de aço 0,75 de espessura, submetido a processo de lavagem, decapagem e fosfatização e posteriormente pintura eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contêm tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. Medida mínima mesa: 2080 largura x 900 profundidade x 750 altura (em mm). Armário Credenza acoplado a mesa, com tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas que contornam o tampo em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas e minifix. Configurado com prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo 02 internas e uma externa. Composto por 04 gavetas com corpo confeccionado em MDP de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt e frentes de gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com sistema deslizante e abertura pela lateral, dispensando o uso de puxador. Com portas embutidas, confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, de abertura pela lateral dispensando o uso de puxador, com dobradiça alta tipo copo, abertura de 110. Utiliza de sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. Caixa de tomada metálica na cor preta medindo 262 X 107 X 105mm com recortes para 04 tomadas (02 no sentido horizontal e 02 no sentido vertical), 03 rj e 01 HDMI. Medida armário: 2056 largura x 450 profundidade x 650 altura (em mm).</p> <p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</p>				
37	Gabinete tipo 03. Tampo inferior constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo, de poliestireno de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio de 2 mm. Painel frontal em MDP de 18 mm de espessura com 450mm de altura,	UND	02	5.633,33	<b>11.266,66</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço. Detalhes frontais fixados na frente do painel frontal em forma de degrau, em três níveis, confeccionados em cantoneiras de alumínio polido, fixadas aos painéis laterais por meio de suporte “L”. Pés formados por dois painéis de MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 140mm de largura, bordas com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com acabamentos desenvolvidos em desenvolvidos em cantoneira de alumínio polido na quina superior frontal. Pés painéis contêm sapatas reguláveis em poliestireno rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia lógico e telefônico, desenvolvido em chapa de aço 0,75 de espessura, submetido a processo de lavagem, decapagem e fosfatização e posteriormente Pintura eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Calha vertical em formato “U” para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, submetido a processo de lavagem,</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	decapagem e fosfatização e posteriormente pintura eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contêm tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. Caixa de tomada metálica na cor preta medindo 262 X 107 X 105mm com recortes para 04 tomadas (02 no sentido horizontal e 02 no sentido vertical), 03 rj e 01 HDMI. Medida mínima: 2080 largura x 900 profundidade x 750 altura (em mm)				
38	Armário credenza gabinete. Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas que contornam o tampo em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas e minifix. Configurado com 02 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, sem portas. No centro, composto por 02 gavetas e 01 gavetão com corpo confeccionado em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt e	UND	04	6.388,00	<b>25.552,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>frentes de gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com sistema deslizante e abertura pela lateral dispensando o uso de puxador. Suporte para pasta suspensa no gavetão. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. Nas extremidades, duas portas embutidas, confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, de abertura pela lateral dispensando o uso de puxador, com dobradiça alta tipo copo, abertura de 110°. Medida: 1800 largura x 450 profundidade x 710 altura (em mm).</p>				
39	<p>Gaveteiro volante gabinete. Confeccionado em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces na cor madeirado, Bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com uma delas contendo haste em aço para pastas suspensas. 02 Frentes de Gaveta e 01 Frente de Gavetão confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em</p>	UND	04	2.997,00	<b>11.988,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas as gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura, montados em forma de trilho com rolamentos de esfera de aço, já no gavetão utiliza deslizantes com chapas de 1,5. Fechadura com travamento simultâneo das 3 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de 50mm com sistema de travamento e rodas em gel translúcido à base de poliuretano, movimento de giro efetuado através de esferas de aço montadas na parte superior do conjunto e chapa para fixação na base do móvel. Medida: 378 largura x 450 profundidade x 649 altura (em mm).</p>				
40	<p>Plataforma duas posições. Tampo: Um tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Recorte no tampo de 25,5 x 10,2CM para caixa de tomada no lado direito do usuário. Buchas metálicas para fixação do tampo na estrutura e calha berço. Divisória: Divisória frontal em formato retangular constituída em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Com 300mm de altura e 1500mm de comprimento, é fixada no tampo da plataforma através de suporte em alumínio escovado quadrado para fixação de divisória. Estrutura: Dois pés laterais em tubo de aço carbono</p>	UND	40	3.823,63	<b>152.945,20</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>retangular de 30x50mm. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 32mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Duas longarinas em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm, com espessura de 1,5mm, fixada aos pés laterais através de parafusos máquina e porca sextavada. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poliamorfo multimetal e pintura eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de à 200°C. Estruturas na cor (a definir). Caixa de tomadas: Duas caixas de tomada metálica na cor (a definir) medindo 262 x 107 x 105mm com recortes para 04 tomadas (02 no sentido horizontal e 02 no sentido vertical), 03 rj (lógico e/ou telefônico) e 01 HDMI. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante. Tomadas de energia ( 2 P+ T) em rasgos de 22x41 mm e tomadas para lógica ( dados ou voz no padrão RJ45 ) em rasgos de 15x20 mm. Calha berço abaixo do tampo: Calha tipo berço (leito) para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura, dobrada, estampada e soldada com processo de solda ponto, pintura epóxi. Quatro recortes para tomadas e quatro recortes para RJ nas laterais da calha. Sistema de divisão de cabos através de canaleta interna em chapa de aço, formando dois leitos. Sistema de fixação através de encaixe em chapa dobrada e parafusos em aço nas longarinas em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm. Medidas mínimas: largura 282mm / Altura: 75mm / Profundidade: 1390 mm. Calha</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>vertical: em formato “U” para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com altura de 710 e largura de 40mm fixada ao tampo da mesa através de parafusos especiais para madeira. Contém tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. Pintura: Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180 °C e resfriamento. Medidas mínimas: (em mm): 1600 x 1322 x 740 - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência. - Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário de, no mínimo, 1200 horas, conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina.</p>				



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>- Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário de, no mínimo, 1200 horas, conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, no mínimo, 90 (micrans), conforme norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência da tinta com resultado de destacamento na intersecção igual a 0 ou classificação Y0 e destacamento ao longo das incisões igual a 0 ou classificação X0, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009. - Laudo ou relatório de ensaio em nome do Fabricante do mobiliário, com testes de no mínimo 1200 horas ou 50 ciclos de 24horas, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido.</p>				
41	<p>Plataforma quatro posições. Tampo: Dois tampos constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Recorte no tampo de 25,5 x 10,2CM para caixa de tomada no lado direito do usuário. Buchas metálicas para fixação do tampo na estrutura e calha berço. Divisória: Divisória frontal em formato retangular constituída em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em</p>	UND	40	4.113,48	<b>164.539,20</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Com 300mm de altura e 1500mm de comprimento, é fixada no tampo da plataforma através de suporte em alumínio escovado quadrado para fixação de divisória. Estrutura: Dois pés laterais em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 32mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Duas longarinas em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm, com espessura de 1,5mm, fixada aos pés laterais através de parafusos máquina e porca sextavada. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poliamorfo multimetal e pintura eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de à 200°C. Estruturas na cor (a definir). Caixa de tomadas: Quatro caixas de tomadas metálica na cor (a definir) medindo 262 x 107 x 105mm com recortes para 04 tomadas (02 no sentido horizontal e 02 no sentido vertical), 03 rj (lógico e/ou telefônico) e 01 HDMI. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante. Tomadas de energia ( 2 P+ T) em rasgos de 22x41 mm e tomadas para lógica ( dados ou voz no padrão RJ45 ) em rasgos de 15x20 mm. Calha berço abaixo do tampo: Calha tipo berço (leito) para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura, dobrada, estampada e soldada com processo de solda ponto, pintura epóxi. Quatro recortes para tomadas e quatro recortes para RJ nas laterais da calha. Sistema de divisão de cabos através de canaleta interna em</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>chapa de aço, formando dois leitos. Sistema de fixação através de encaixe em chapa dobrada e parafusos em aço nas longarinas em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm. Medidas mínimas: largura 282mm / Altura: 75mm / Profundidade: 1390 mm. Pedestal Central para subida de fiação: tubo fabricado em aço carbono de secção 40x60 mm como colunas, distantes em 400 mm entre si, ligadas por uma travessa com secção de 40x80 mm em travessa ambos na espessura de 1,20 mm, com 02 (duas) placas para assentamento e fixação das superfícies de trabalho, com dimensões de 100 x275 mm e espessura de 1,90 mm, tendo altura total mínima de 710 mm e profundidade total de 1100 mm. 06 (seis) suportes estampados em aço carbono com dimensões externas de 105x68x65 mm ( Largura x Altura x Profundidade) na espessura de 2,65 mm para encaixe das calhas estruturais (sistema autotravante), tendo dimensões internas de 42x62,7 mm (Largura x Altura), soldados à travessa por meio de solda MIG na posição contraposta em 3x3, na distância de 440 mm entre centros. Complementados por 02 (duas) tampas removíveis para acesso aos cabeamentos em ambos os lados, com dimensões de 560x400x0,90 mm (Altura x Largura x Espessura), duas abas de 25 mm e 04 (quatro) engates para possibilitar o encaixe no pedestal. Esta configuração permite a derivação dos cabos aos berços para subida destes na própria estrutura. Altura ajustável por sapata niveladora com a base em termoplástico e haste metálica. Pintura: Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180 °C e resfriamento. Medidas mínimas: (em mm): 3200 x 1322 x 740. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência. - Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário de, no mínimo, 1200 horas, conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. - Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário de, no mínimo, 1200 horas, conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, no mínimo, 90 (micrans), conforme norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário emitido por laboratório</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência da tinta com resultado de destacamento na intersecção igual a 0 ou classificação Y0 e destacamento ao longo das incisões igual a 0 ou classificação X0, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009. - Laudo ou relatório de ensaio em nome do Fabricante do mobiliário, com testes de no mínimo 1200 horas ou 50 ciclos de 24horas, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido.				
42	Estação de trabalho em mesa plataforma para 1 (uma) pessoa 0.70 x 1.40m, estrutura de apoio em "U" invertido, ou em quadro fechado, com montantes e travessas em secção quadrada, retangular ou trapezoidal, em aço tubular SAE 1020, com espessura de parede mínima de 1,5mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Em um dos pórticos deverá existir duto removível para passagem de fiação, confeccionado em chapa de aço #20 com 0,9mm de espessura, fixado através de parafusos auto-atarraxantes. Ponteiras de acabamento na extremidade inferior do tubo (no caso de estrutura em "U"), em contato com o piso, injetadas em material termoplástico com boa resistência mecânica a impactos, sapatas de nivelamento do piso com rosca métrica e corpo injetado em polipropileno. 2 peças no conjunto. Barras de união entre os apoios em secção retangular ou quadrada, em aço tubular SAE 1020, com espessura de parede mínima de 1,2mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Unidas aos apoios através de parafusos e porcas métricas. Tampo de mesa único, reto, confeccionado com chapa de partículas de madeira	UND	05	1.300,00	<b>6.500,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>de média densidade (MDP), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13.966. Sistema de fixação do tampo aos pórticos feita através de buchas em zamak com parafuso M6 (rosca milimétrica) para maior rigidez facilitando a montagem e desmontagem sem danificar o produto. Deverá vir dotado de recorte usinado para fixação de caixa de tomadas. Caixa de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo aproximadamente 260 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm, deslocada cerca de 30cm do eixo do tampo individual. Aba superior, tampa e corpo em polipropileno e vão de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, com abertura da tampa tipo basculante. Fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Régua para eletrificação, fixada à calha de passagem de cabos, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 1,2 mm de espessura. Apresenta pré-disposição para o encaixe de 4 tomadas de energia (2P+T) e 4 para rede de dados (RJ45). Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco, fixados através de parafusos. 1 peça no conjunto. Calha vertical de subida de cabos, integrada à estrutura, em chapa metálica SAE 1020 de 1,2 mm de espessura, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e acabamento em pintura</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>epóxi branco. Dotado de sapata regulável, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polietileno copolímero. Fixação ao móvel através de parafusos rosca auto brocante. 1 peça por conjunto. Calha horizontal para passagem de cabos, sob o tampo, em chapa de aço SAE 1010/20 com 0,75 mm de espessura dobrada em formato “U” e sistema de divisão de cabos através de duas canaletas internas em chapa de aço SAE 1010/20 com 0,9 mm de espessura. Acabamento em pintura epóxi branco e tratamento superficial anticorrosivo. Deverá possuir sistema de fácil encaixe/desencaixe, para acesso ao cabeamento. 1 peça por conjunto. O conjunto deverá apresentar perfeita solidez e estabilidade. <b>Medida total do conjunto após montagem:</b> Comprimento: 1.400mm, Largura: 700mm, Altura: Entre 72 e 75 cm, Variação máxima permitida de 5% nas dimensões. <b>Laudos e Certificados obrigatórios:</b> 1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13966:2008, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO). <b>Para este item, deverão ser encaminhados, juntamente com o certificado, os laudos técnicos dos ensaios realizados para obtenção do certificado.</b> 2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados. 3. Certificado de Procedência da Madeira - Deverá ser apresentado Certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos ofertados ou do fornecedor das chapas.</p> <p>4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 – Ergonomia. <b>Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma.</b></p>				
43	<p>Estação de trabalho em mesa plataforma para 2 (duas) pessoas 1,40 x 1,40m Estrutura de apoio em “U” invertido, ou em quadro fechado, com montantes e travessas em secção quadrada, retangular ou trapezoidal, em aço tubular SAE 1020, com espessura de parede mínima de 1,5mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Em um dos pórticos deverá existir duto removível para passagem de fiação, confeccionado em chapa de aço #20 com 0,9mm de espessura, fixado através de parafusos auto atarraxantes. Ponteiros de acabamento na extremidade inferior do tubo (no caso de estrutura em “U”), em contato com o piso, injetadas em material termoplástico com boa resistência mecânica a impactos, sapatas de nivelamento do piso com rosca métrica e corpo injetado em polipropileno. 2 peças no conjunto. Barras de união entre os apoios em secção retangular ou quadrada, em aço tubular SAE 1020, com espessura de parede mínima de 1,2mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Unidas aos apoios através de parafusos e porcas</p>	UND	03	2.223,00	<b>6.669,00</b>



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>métricas. Tampo de mesa único, reto, confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13.966. Sistema de fixação do tampo aos pórticos feita através de buchas em zamak com parafuso M6 (rosca milimétrica) para maior rigidez facilitando a montagem e desmontagem sem danificar o produto. Deverá vir dotado de recorte usinado para fixação de caixa de tomadas. Caixa de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo aproximadamente 260 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm, deslocada cerca de 30cm do eixo do tampo individual. Aba superior, tampa e corpo em polipropileno e vão de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, com abertura da tampa tipo basculante. Fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Régua para eletrificação, fixada à calha de passagem de cabos, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 1,2 mm de espessura. Apresenta pré-disposição para o encaixe de 4 tomadas de energia (2P+T) e 4 para rede de dados (RJ45). Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco, fixados através de parafusos. 2 peças no conjunto. Calha vertical de subida de cabos, integrada à estrutura, em chapa metálica SAE 1020 de 1,2 mm de espessura, com</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Dotado de sapata regulável, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polietileno copolímero. Fixação ao móvel através de parafusos rosca auto brocante. 1 peça por conjunto. Calha horizontal para passagem de cabos, sob o tampo, em chapa de aço SAE 1010/20 com 0,75 mm de espessura dobrada em formato “U” e sistema de divisão de cabos através de duas canaletas internas em chapa de aço SAE 1010/20 com 0,9 mm de espessura. Acabamento em pintura epóxi branco e tratamento superficial anticorrosivo. Deverá possuir sistema de fácil encaixe/desencaixe, para acesso ao cabeamento. 1 peça por conjunto. O conjunto deverá apresentar perfeita solidez e estabilidade. <b>Medida total do conjunto após montagem:</b> Comprimento: 1.400mm, Largura: 1.400mm, Altura: Entre 72 e 75 cm, Variação máxima permitida de 5% nas dimensões. <b>Laudos e Certificados obrigatórios:</b> 1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13966:2008, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO). <b>Para este item, deverão ser encaminhados, juntamente com o certificado, os laudos técnicos dos ensaios realizados para obtenção do certificado.</b> 2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados. 3. Certificado de Procedência da Madeira – Deverá ser apresentado Certificado ambiental</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos ofertados ou do fornecedor das chapas.</p> <p>4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 – Ergonomia. <b>Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma.</b></p>				
44	<p>Estação de trabalho em mesa plataforma para 4 (quatro) pessoas 1.40 x 2,80m, Estrutura de apoio em "U" invertido, ou em quadro fechado, com montantes e travessas em secção quadrada, retangular ou trapezoidal, em aço tubular SAE 1020, com espessura de parede mínima de 1,5mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Ponteiros de acabamento na extremidade inferior do tubo (no caso de estrutura em "U"), em contato com o piso, injetadas em material termoplástico com boa resistência mecânica a impactos, sapatas de nivelamento do piso com rosca métrica e corpo injetado em polipropileno. 2 peças no conjunto. Barras de união entre os apoios em secção retangular ou quadrada, em aço tubular SAE 1020, com espessura de parede mínima de 1,2mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Unidas aos apoios através de parafusos e porcas métricas. Tampos de mesa, retos, confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade</p>	UND	06	4.191,45	<b>25.148,70</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>(MDP), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13.966. Sistema de fixação do tampo aos pórticos feita através de buchas em zamak com parafuso M6 (rosca milimétrica) para maior rigidez facilitando a montagem e desmontagem sem danificar o produto. Deverá vir dotado de recorte usinado para fixação de caixa de tomadas. Caixa de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo aproximadamente 260 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm, deslocada cerca de 30cm do eixo do tampo individual. Aba superior, tampa e corpo em polipropileno e vão de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, com abertura da tampa tipo basculante. Fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Régua para eletrificação, fixada à calha de passagem de cabos, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 1,2 mm de espessura. Apresenta pré-disposição para o encaixe de 4 tomadas de energia (2P+T) e 4 para rede de dados (RJ45). Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco, fixados através de parafusos. 2 peças no conjunto. Estrutura central em aço tubular SAE 1020, espessura de parede mínima de 1,50 mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Unidas às barras de união através de parafusos e porcas</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>métricos. Ponteiros de acabamento na extremidade inferior do tubo, em contato com o piso, injetadas em material termoplástico com boa resistência mecânica a impactos, sapatas de nivelamento do piso com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno. 1 peça no conjunto. Calha de subida de cabos, integrada à estrutura central, com estrutura em chapa metálica SAE 1020 de 1,2mm de espessura, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Dotado de sapata regulável, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polietileno copolímero. Fixação ao móvel através de parafusos rosca auto brocante. 1 peça por conjunto. Calha horizontal para passagem, sob o tampo, de cabos em chapa de aço SAE 1010/20 com 0,75 mm de espessura dobrada em formato “U” e sistema de divisão de cabos através de duas canaletas internas em chapa de aço SAE 1010/20 com 0,9 mm de espessura. Acabamento em pintura epóxi branco e tratamento superficial anticorrosivo. Deverá possuir sistema de fácil encaixe/desencaixe, para acesso ao cabeamento. 1 peça por conjunto. O conjunto deverá apresentar perfeita solidez e estabilidade. <b>Medida total do conjunto após montagem:</b> Comprimento: 2.800mm, Largura: 1.400mm, Altura: Entre 72 e 75 cm, Variação máxima permitida de 5% nas dimensões. <b>Laudos e Certificados obrigatórios:</b> 1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13966:2008, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO). <b>O modelo</b></p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>constante do certificado deve ser referente a uma mesa de 4 (quatro) lugares e o comprimento indicado no certificado deve atender ao comprimento mínimo especificado. Não será aceito certificado onde conste apenas o módulo individual. Para este item, deverão ser encaminhados, juntamente com o certificado, os laudos técnicos dos ensaios realizados para obtenção do certificado. 2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados. 3. Certificado de Procedência da Madeira - Deverá ser apresentado Certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos ofertados ou do fornecedor das chapas. 4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 – Ergonomia. <b>Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma.</b></p>				
45	Divisor frontal para estação de trabalho em plataforma 270 x 1200 mm, Produzido em MDF cru de 9 mm de espessura e revestido em tecido sintético, com dublagem em espuma laminada de 3 mm de espessura, cor a definir. Suporte para divisores frontais injetados em Zamac com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em	UND	29	295,00	<b>8.555,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	pintura epóxi, na cor branca. <b>Dimensões:</b> Comprimento: 1200mm, Altura: 270 a 300 mm, Variação máxima permitida de 5% nas dimensões.				
46	Divisor lateral para estação de trabalho em plataforma 270 x 600 mm, Divisor lateral produzido em metacrilato leitoso de 9mm de espessura. Suporte para divisores frontais injetados em Zamac com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, na cor branca. <b>Dimensões:</b> Comprimento: 600mm, Altura: 270 a 300 mm, Variação máxima permitida de 5% nas dimensões.	UND	03	280,00	<b>840,00</b>
47	Armário baixo para estação de trabalho 0.50 x 0.70m, Corpo do armário confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, com espessura de 18 mm, e fundo de 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, na mesma cor e textura dos revestimentos das estações de trabalho, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos. Tampo no mesmo material, porém com 25 mm de espessura, fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 2,0 mm de espessura e cor a definir. Portas em madeira MDP, de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura de 1,0 mm com alta resistência a impactos. Dobradiça do tipo caneco diâmetro 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, que permite fechamento	UND	30	1.143,03	<b>34.290,90</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo pancadas da porta ao fechar. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos. Regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura de 105° para portas com recobrimento total, com amortecimento e sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento ao móvel e para gerar maior espaço interno do mesmo, com acabamento niquelado. Possibilita o uso em portas com espessuras entre 14 e 21 mm. O conjunto deverá apresentar perfeita solidez e estabilidade. <b>Medida total do conjunto após montagem:</b> Largura: 700mm, Profundidade: 500mm, Altura: entre 72 e 750 cm (deverá ter a mesma altura que as estações de trabalho), Variação máxima permitida de 5% nas dimensões. <b>Laudos e Certificados obrigatórios:</b> 1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13961:2010, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO). 2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados. 3. Certificado de Procedência da Madeira - Deverá ser apresentado Certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos</p>				



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	ofertados ou do fornecedor das chapas. 4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 – Ergonomia. <b>Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma.</b>				
48	Suporte para 2 (dois) monitores com pistão a gás, monitor até 27”, Deve permitir a utilização em mesa para 2 (dois) monitores de até 27" (vinte e sete polegadas); Deve permitir a fixação utilizando pelo menos os seguintes métodos: • Mosa - para fixação nas extremidades das mesas; • Serracopo - para fixação no centro da mesa, exigindo a utilização de serracopo para efetuar a furação; Deve possuir 2 (dois) braços independentes com sistema de amortecimento interno que utilize pistão a gás; Cada braço deve suportar monitores de até 6kg (seis quilos); Deve permitir a fixação de monitores padrão VESA de 75 x 75 mm e 100 x 100 mm; Cada braço deve permitir pelo menos as seguintes regulagens: • Avanço e recuo da tela • Altura, com diferença de pelo menos 20cm (vinte centímetros) entre o ponto mais baixo e o ponto mais alto; • Inclinação, com pelo menos a faixa de -30° a 30°; • Rotação de tela de pelo menos 360° para definir formato retrato e paisagem; • Giro horizontal de até 180° (direita/esquerda) Deve possuir alças ou canaletas para organizar/acomodar os cabos de vídeo e energia; Deve incluir os parafusos e demais acessórios para fixação dos monitores e do suporte.	UND	36	714,29	<b>25.714,44</b>
49	Estação de trabalho tipo Mesa Diretor 1.80 x 2.10m, Tampo inteiriço em formato de “L”,	UND	01	2.261,67	<b>2.261,67</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>com península de 400mm de raio, tipo estação de trabalho, em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados com espessura de 25 mm, largura de 60mm, e revestimento laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas encabeçadas com fita de borda de PVC de 3 mm na parte frontal e 1,5mm nas bordas nas bordas laterais, na mesma cor do laminado. Fixação à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes. Guia para passagem de cabos com tampa removível, injetado em polietileno ou de melhor qualidade. Estruturas laterais metálica em chapa de aço SAE 1020, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Coluna central em chapa de aço SAE 1020, com passagem de cabos na parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço SAE 1020. Travessas superior e inferior em chapa de aço SAE 1020. Sapatas reguláveis em formato redondo com rosca M8 injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estrutura fixada ao tampo através de parafuso cementado 5 x 40 mm com alta resistência ao torque. Fixação de painéis frontais através de parafuso de zamak para minifix com rosca. Painel frontal em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, partículas de granulometria fina, espessura de 18 mm, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces em cor/textura a definir. Encabeçada na parte inferior com fita de borda 0,4 mm da cor do melamínico, fixado à estrutura através de parafuso de zamak para minifix com</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>rosca e tambor minifix de zamak altamente resistente ao torque e força. O conjunto deverá apresentar perfeita solidez e estabilidade. <b>Medida total do conjunto após montagem:</b> 2100 x 1800mm (Comprimento maior do lado da península), Altura: 72 a 75 cm, Variação máxima permitida de 5% nas dimensões. <b>Laudos e Certificados obrigatórios:</b>1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13966:2008, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO). 2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados. 3. Certificado de Procedência da Madeira - Deverá ser apresentado Certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos ofertados ou do fornecedor das chapas. 4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 – Ergonomia. <b>Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma.</b></p>				
50	Mesa de Reunião 1.20m, Tampo em formato circular para reuniões, em madeira	UND	01	1.191,17	<b>1.191,17</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>aglomerada com resina fenólica, partículas de granulometria fina, espessura de 25 mm, revestimento laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, bordas arredondadas com aplicação de fita de PVC com 3 mm, ou de melhor qualidade, com alta resistência a impacto, na cor do laminado. Fixação à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes para madeira. Estrutura metálica com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi de alta resistência a abrasão e impacto e secagem em estufa. Coluna central em tubo de aço de diâmetro 4” e 1,5 mm de espessura, travessa superior em tubo de aço, travessas inferiores com 5 tubos elípticos de aço conformado com raio médio de 1100 mm e profundidade de 400 mm, dispostas de forma equidistante a 72° entre elas. Ponteiros de acabamento injetadas em polipropileno, sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca, injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impacto e abrasão. O conjunto deverá apresentar perfeita solidez e estabilidade. <b>Medida total do conjunto após montagem:</b> Diâmetro: 1200mm, Altura: 72 a 75 cm, Variação máxima permitida de 5% nas dimensões. <b>Laudos e Certificados obrigatórios:</b> 1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13966:2008, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO). 2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados. 3. Certificado</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>de Procedência da Madeira – Deverá ser apresentado Certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos ofertados ou do fornecedor das chapas. 4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 – Ergonomia. <b>Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma.</b></p>				
51	<p>Mesa de Reunião para 10 (dez) pessoas 1.20 x 3.00m, Tampo segmentado em formato ovalado para reuniões, em madeira aglomerada com resina fenólica, partículas de granulometria fina, espessura de 25 mm e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordas arredondadas PVC com 3 mm de espessura com alta resistência a impactos na cor do laminado. Fixação à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes para madeira. Estrutura metálica com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Coluna central em chapa de aço SAE 1020 com 353x660x1,2mm estampado com design diferenciado, com passagem de cabos na parte externa da coluna, em formato oblongo 24x80mm com acabamento e tampa injetados em ABS, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço SAE 1020 com 620x111,8x0,6mm. Travessa superior em chapa de aço SAE 1020</p>	UND	01	4.605,00	<b>4.605,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>125x510x1,9mm, travessa inferior confeccionada em chapa de aço SAE 1020 125x610x1,9mm conformado com raio médio de 3750mm, dotado de passagens de cabos na região da coluna, com formato oblongo 24x80mm e acabamento injetado em ABS. Sapatas reguláveis em formato redondo com rosca M8 injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Fixação ao tampo através de parafuso rosca auto cortante tipo chipboard cementado 4,5 x 20mm com alta resistência ao torque. Fixação aos painéis frontais através de parafuso sistema minifix com rosca M6. Variação máxima permitida de 5 % nas dimensões O conjunto deverá apresentar perfeita solidez e estabilidade. <b>Medida total do conjunto após montagem:</b> Comprimento: 3000mm, Largura: 1200mm, Altura: 720 a 750mm, Variação máxima permitida de 5 % nas dimensões. <b>Laudos e Certificados obrigatórios:</b> 1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13966:2008, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO). 2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados. 3. Certificado de Procedência da Madeira - Deverá ser apresentado Certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	ofertados ou do fornecedor das chapas. 4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 – Ergonomia. Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma.				
<b>VALOR ESTIMADO LOTE 1 R\$</b>					<b>3.426.467,40</b>
<b>LOTE 02 – ITENS 52 A 73</b>					
<b>52</b>	Sofá de um lugar tipo 01. Estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de $30 \pm 5$ kg/m <sup>3</sup> , com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento em tecido com trama do tipo Panamá ou similar conforme cartela disponível do fabricante. Dimensional: Profundidade útil do assento: 480 mm. Profundidade total: 649 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm - Certificado de Conformidade de Produto de acordo com a ABNT NBR 15164/2004 emitido por um OCP acreditado pelo Inmetro para a respectiva norma.	UND	34	2.251,33	<b>76.545,22</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004.</li> <li>- 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, 10 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;</li> <li>- 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999.</li> <li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016.</li> <li>- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 4,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017.</li> </ul> </li> </ul>				
53	Sofá de dois lugares tipo 01. Estrutura cuja vista lateral se assemelha a um trapézio ou a um retângulo, com a porção superior aberta, manufaturada em tubo de aço carbono de	UND	26	3.639,00	<b>94.614,00</b>



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento e encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 28 kg/m<sup>3</sup>, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e 40 mm para os braços. Chassis estruturais de assento e encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento em tecido com trama do tipo Panamá ou similar conforme cartela disponível do fabricante. Aspectos dimensionais do assento e encosto: Largura total considerando os braços: 1500 mm. Largura total desprezando os braços: 1340 mm. Profundidade total: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Conformidade de Produto de acordo com a ABNT NBR 15164/2004 emitido por um OCP acreditado pelo Inmetro para a respectiva norma.</li> <li>- Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004.</li> <li>- 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, 10 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-</li> </ul>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999.</li> <li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</li> <li>- Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016.</li> <li>- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 4,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017.</li> </ul>				
54	<p>Poltrona em tela. Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm ou estruturado em polipropileno nervurado. Almofada de espuma flexível de poliuretano e dotado de capa externa injetada em polipropileno integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Largura mínima do assento de 470 mm e profundidade mínima de superfície de 480 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 50 mm. Revestimento em tecido tipo crepe ou similar em poliéster na cor preta. Encosto em tela flexível à base de poliéster ou nylon ou resina similar, estruturado em quadro injetado</p>	UND	26	3.099,00	<b>80.574,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>polipropileno ou nylon com adição de fibra de vidro, promovendo a proteção externa da tela contra eventuais choques. Espaldar interligado ao mecanismo através de duas hastes injetadas em material termoplástico, além de uma chapa de aço, inserida no quadro plástico do encosto que permite regulagem de altura por meio de sistema automático (cremalheira) com, no mínimo, 05 pontos de ajustes e curso vertical de deslocamento mínimo de 50 mm. 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. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 560 mm. Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: mínimo de 450 mm. Apoio lombar independente que acompanha o movimento de regulagem de altura do encosto, totalmente injetado em termoplástico em alta pressão, na cor preta, do tipo polipropileno copolímero ou nylon com adição de fibra de vidro (poliamida), medindo no mínimo 220 mm de largura e 100 mm de extensão vertical. Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto, com sistema de travamento em, pelo menos, 02 pontos ao longo do curso de reclinção. Mecanismo com plataforma para fixação do assento manufaturada a partir de chapa de aço estampada, com dobras sendo que todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>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 uma única alavanca localizada ao lado direito do mecanismo que deve ser utilizada tanto para acionamento do pistão a gás como para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado de liga de alumínio com acabamento superior das patas polido, com diâmetro externo mínimo total de 680 mm e formato piramidal. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 ou DIN EN 16955:2017 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo “H”, com diâmetro mínimo de 60 mm, injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 10 mm e com anel metálico elástico. 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. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano de pele integral ou TPU ou termoplástico</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>elastômero, com toque macio, com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 210 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 50 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por mecanismo do tipo “alavanca” ou “botão”, lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 posições, além de sistema de ajuste de profundidade dos apoios com com mínimo de 20 mm com sistema de cremalheira.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro em sistema 5 para todos os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018;</li> <li>- 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto á ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto;</li> <li>- Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004;</li> <li>- Evidência de substâncias dentro do especificado pela diretiva europeia Rohs para tinta à</li> </ul>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>pó colorida que pode ser utilizado na confecção do produto para os índices de Bromo, Cromo VI ou Hexavalente, Metais Pesados e Ftalatos, através de Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Diretiva em epígrafe;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído ou acreditado pelo Inmetro para a Norma em epígrafe, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando os níveis de toxidez dos elementos poliméricos que possa representar a fabricação do produto em conformidade com Norma NES 713;</li> <li>- Espuma isenta de CFCs comprovada através de laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para o ensaio.</li> </ul>				
55	<p>Poltrona de trabalho média. Encosto estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 35 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, 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 contra capa de encosto. Em função de necessidade de movimentação dos elementos de junta e articulações no encosto</p>	UND	160	1.500,00	<b>240.000,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>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 8 mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 25 mm 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. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 450 mm. Extensão vertical (mínima): 470 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 35 mm, 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 contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura (mínima): 490 mm. Profundidade de superfície (mínima): 470 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado espalmado, popularmente conhecido como couro ecológico na cor preta. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja uma lâmina com no mínimo 70 mm de largura e 6,0 mm de espessura, com vincos de reforço estrutural. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço em polipropileno injetado. Apoia braços com dimensões mínimas de 80 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento 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, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas manufaturada em patas de aço tubular de seção retangular ou semi oblonga, soldadas a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, que servem de alojamento para a coluna do pistão. Nas terminações de cada pata há uma estampagem que forma o alojamento para os pinos dos rodízios, entre uma parede e outra do tubo, não sendo aceitos dispositivos que utilizem buchas plásticas ou solda para fixação dos rodízios Acabamento da superfície metálica da base em pintura eletrostática a pó de cor preta e com capa única injetada em polipropileno de cor preta que recobre toda a porção superior</p>				



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>das patas. Rodízios: de duplo giro com rodas em material do tipo poliuretano com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018.</li> <li>- 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto à ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto;</li> <li>- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro;</li> <li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de</li> </ul>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;</li> <li>- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017;</li> <li>- Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%;</li> <li>- Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro;</li> <li>- Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019.</li> <li>- Densidade mínima da espuma de 50 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015;</li> <li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: <ul style="list-style-type: none"> <li>- gramatura mínima do tecido de 270 g/m<sup>2</sup> conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior; e</li> <li>- percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm,</li> </ul> </li> </ul>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior.				
56	<p>Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm ou estruturado em polipropileno nervurado. Almofada de espuma flexível de poliuretano e dotado de capa externa injetada em polipropileno integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Largura mínima do assento de 470 mm e profundidade mínima de superfície de 480 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 50 mm. Revestimento em tecido tipo crepe ou similar em poliéster na cor preta. Encosto em tela flexível à base de poliéster ou nylon ou resina similar, estruturado em quadro injetado polipropileno ou nylon com adição de fibra de vidro, promovendo a proteção externa da tela contra eventuais choques. O espaldar é interligado ao mecanismo através de duas hastes injetadas em material termoplástico, além de uma chapa de aço, inserida no quadro plástico do encosto que permite regulagem de altura por meio de sistema automático (cremalheira) com, no mínimo, 05 pontos de ajustes e curso vertical de deslocamento mínimo de 50 mm. 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.</p> <p>Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 560 mm. Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: mínimo de 450 mm. Apoio de cabeça estrutura em termoplástico injetado de cor preta e revestido</p>	UND	12	3.099,00	<b>37.188,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>em espuma com o mesmo revestimento do tecido de assento com dimensões mínimas de 150 mm de extensão vertical por 250 mm de largura, com sistema de regulagem em ângulo e altura. Acoplado ao apoio de cabeça deverá haver um cabido ou porta paletó injetado em termoplástico de cor preta, peça com extensão mínima de 390 mm e largura mínima de 25 mm. Apoio lombar independente que acompanha o movimento de regulagem de altura do encosto, totalmente injetado em termoplástico em alta pressão, na cor preta, do tipo polipropileno copolímero ou nylon com adição de fibra de vidro (poliamida), medindo no mínimo 220 mm de largura e 100 mm de extensão vertical. Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto, com sistema de travamento em, pelo menos, 03 pontos ao longo do curso de reclinção com sistema anti pânico ou anti-impacto para as posições de travamento. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada a partir de chapa de aço estampada, com dobras sendo que 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 lateral 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</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>distintos, alternativamente a este sistema poderá ser aceito sistema de ajuste automático da tensão do tipo peso-pessoa ou de tensão automática. Dispõe de alavancas para ajuste da altura do assento e para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado de liga de alumínio com acabamento superior das patas polido, com diâmetro externo mínimo total de 680 mm e formato piramidal. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 ou DIN EN 16955:2017 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo “H”, com diâmetro mínimo de 60 mm, injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 10 mm e com anel metálico elástico. 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. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano de pele integral ou TPU ou termoplástico elastômero, com toque macio, com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 210 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 50 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por mecanismo do tipo “alavanca” ou “botão”, lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 posições, além de sistema de ajuste de profundidade dos apoios com mínimo de 20 mm com sistema de cremalheira e ainda sistema de ajuste de distância interna entre</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>os apoia braços (ajuste transversal) através de alavanca ou manípulo que forneça curso de ajuste de, pelo menos, 30 mm cada lado. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro em sistema 5 para todos os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018; - 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto á ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto; - Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004;</p> <p>- Evidência de substâncias dentro do especificado pela diretiva europeia Rohs para tinta à pó colorida que pode ser utilizado na confecção do produto para os índices de Bromo, Cromo VI ou Hexavalente, Metais Pesados e Ftalatos, através de Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Diretiva em epígrafe; - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	materiais à chama e ao ambiente construído ou acreditado pelo Inmetro para a Norma em epígrafe, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando os níveis de toxidez dos elementos poliméricos que possa representar a fabricação do produto em conformidade com Norma NES 713; - Espuma isenta de CFCs comprovada através de laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para o ensaio.				
57	Poltrona 01 lugar tipo 02. Assento estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, percintas italianas Intes® tensionadas por máquina com sistema eletromecânico, poltrona com 03 unidades na vertical e 03 unidades na horizontal. Estofado composto por espuma de alta densidade D-28 / D-45, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Encosto estrutural em madeira de reflorestamento eucalipto 25 mm / aglomerado 15 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-26 Soft, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Base de fixação Ass/Enc estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45. Estofado composto por espuma densidade D-16, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. BRAÇOS: Largura: 7,5 cm, estrutural em madeira de	UND	30	2.628,27	<b>78.848,10</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão de alta gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-16 / D-45, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. MONTAGEM: Montagem final feita por meio de parafusos sextavados ¼ x 2 ½ ZB, arruela lisa ¼ ZB, porca de garra ¼ ZB e parafusos para madeira Philips 5 x 50 BC. PÉS: Pés com acabamento em corte a laser, solda mig, pintura epóxi fosca, fixados com parafusos para madeira Philips 5 x 30 BC, apoio em feltro resinado colado. Dimensões mínimas: Largura total: 750mm / Profundidade:720mm / Altura: 830mm / Largura interna útil: 600mm				
58	Sofá 03 lugares tipo 02. Assento estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, percintas italianas Intes® tensionadas por máquina com sistema eletromecânico, poltrona com 07 unidades na vertical e 03 unidades na horizontal. Estofado composto por espuma de alta densidade D-28 / D-45, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Encosto estrutural em madeira de reflorestamento eucalipto 25 mm / aglomerado 15 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-26 Soft, revestida com manta de fibra 250 gramas,	UND	22	4.358,33	<b>95.883,26</b>



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>acabamento em tecido, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Base de fixação Ass/Enc estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45. Estofado composto por espuma densidade D-16, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. BRAÇOS: Largura: 75 mm, estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão de alta gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-16 / D-45, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. MONTAGEM: Montagem final feita por meio de parafusos sextavados ¼ x 2 ½ ZB, arruela lisa ¼ ZB, porca de garra ¼ ZB e parafusos para madeira Philips 5 x 50 BC. PÉS: Pés com acabamento em corte a laser, solda mig, pintura epóxi fosca, fixados com parafusos para madeira Philips 5 x 30 BC, apoio em feltro resinado colado. Dimensões mínimas: Largura total: 1950mm / Profundidade: 720mm / Altura: 830mm / Largura interna útil: 1800mm</p>				
59	<p>Cadeira multiuso empilhável de assento rebatível. Assento e encosto injetados em termoplástico copolímero polipropileno sendo o assento dotado de almofada de espuma flexível de poliuretano estofada em couro ecológico, de cor a definir dentre as possibilidades no catálogo do fabricante. Assento provido de contra capa injetada em polipropileno copolímero, clicada por encaixe sob pressão ao chassi de estofamento do</p>	UND	28	1.650,00	46.200,00

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>assento de modo a não permitir nenhum parafuso ou elemento de fixação aparente do lado externo, privilegiando assim o bom acabamento e a segurança ao usuário. Sistema de articulação do assento através de rebatimento no plano longitudinal, sendo todo o sistema de rebatimento, ou por mola ou por gravidade ou ainda por sistema de rebatimento por acionamento manual, totalmente embutido na carenagem de contra assento, não estando aparente ou acessível externamente ao usuário. Dimensões mínimas do assento de 430 mm de largura por 440 mm de profundidade de superfície. Encosto injetado em polipropileno copolímero, sem estofamento e sem orifícios ou texturas muito rugosas, para evitar o acúmulo de partículas e também não causar desconforto ao usuário, fixo diretamente na estrutura da cadeira por, no mínimo, dois pontos, não deixando os elementos metálicos estruturais do encosto aparentes nos pontos de fixação e com parafusos de fixação não salientes, devidamente embutidos na carenagem do encosto. Dimensões mínimas do encosto de 250 mm de extensão vertical mínima medida no eixo de simetria da peça por 470 mm de largura total sem braços. Braços em formato de 7, injetados em alta pressão em termoplástico de engenharia de cor preta. Estrutura da cadeira de aço carbono tubular em “V” invertido tubo de aço carbono de seção cilíndrica, oval ou oblonga ou elíptica com acabamento em pintura epóxi de cor preta com dimensões externas mínimas de 20 mm de lado por 1,50 mm de espessura de parede, no mínimo. Sapatas injetadas em polipropileno. A cadeira possui elementos injetados em termoplástico copolímero que permitem engate lateral entre uma cadeira e outra para</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	alinhamento de fileiras e ainda engate para empilhamento de uma cadeira sobre a outra sem danificá-las. Dimensões gerais da cadeira de Altura da borda superior do encosto em relação ao piso entre 780 e 820 mm. Altura do assento em relação ao piso entre 440 e 460 mm. Altura da superfície superior do apoia braço em relação ao piso entre 640 e 680 mm.				
60	Sofá 02 lugares tipo 02. Assento estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, percintas italianas Intes® tensionadas por máquina com sistema eletromecânico, poltrona com 07 unidades na vertical e 03 unidades na horizontal. Estofado composto por espuma de alta densidade D-28 / D-45, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Encosto estrutural em madeira de reflorestamento eucalipto 25 mm / aglomerado 15 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-26 Soft, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Base de fixação Ass/Enc estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45. Estofado composto por espuma densidade D-16, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. BRAÇOS: Largura: 75 mm, estrutural em madeira de	UND	22	3.900,00	<b>85.800,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão de alta gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-16 / D-45, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. MONTAGEM: Montagem final feita por meio de parafusos sextavados ¼ x 2 ½ ZB, arruela lisa ¼ ZB, porca de garra ¼ ZB e parafusos para madeira Philips 5 x 50 BC. PÉS: Pés com acabamento em corte a laser, solda mig, pintura epóxi fosca, fixados com parafusos para madeira Philips 5 x 30 BC, apoio em feltro resinado colado. Dimensões mínimas: Largura total: 1350mm / Profundidade:720mm / Altura: 830mm / Largura interna útil: 1200mm.				
61	Poltrona estofada em tela com encosto de cabeça. Cadeira giratória modelo presidente com apoio de cabeça. Assento estruturado em chassi termoplástico injetado com reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico, este estrutural por meio de adesivo de contato, recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano com espessura média mínima de 60 mm, de alta densidade, alta resiliência, ótimo 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. Acabamento do assento executado a partir do próprio estrutural de assento, sem utilização de perfis de bordo. Características	UND	04	3.856,33	15.425,32

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>dimensionais do assento, Largura entre 470 a 490 mm, e profundidade de superfície do assento entre 510 e 540 mm. Altura do assento ao piso entre 450 a 540 mm. Assento revestido em tecido crepe 100% poliéster. Encosto em tela flexível à base de poliéster, estrutura em quadro injetado em termoplástico, material de ótima resistência mecânica. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração e a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: entre 560 e 580 mm. Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: entre 460 e 480 mm. Apoio de cabeça injetado em espuma moldada flexível de poliuretano tendo como estrutural a resina de engenharia, a ligação do apoio ao encosto executada através de duas hastes em alumínio polido. O apoio deve proporcionar regulagem angular com pontos determinados de parada, sendo no mínimo 5 pontos. Dimensionais no apoio de cabeça com largura entre 270 a 290 mm, e altura entre 170 a 190 mm. Encosto provido de apoio para região lombar do usuário fabricado em termoplástico elastômero, sem utilização de espuma, com possibilidade de regulagem de altura em pontos indeterminados, com curso mínimo de 65 mm. Suporte em formato de “U” formado por hastes em alumínio injetado, ligados ao mecanismo sincronizado, que age como suporte do quadro do encosto. Suporte em “U” também com função de fixação dos apoia braços estruturados em alumínio polido, que devem acompanhar o movimento de reclinção do encosto, com dimensões mínimas de 70 mm de largura por 250 mm de comprimento, apoio superior macio em</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>material tipo termoplástico elastômero. 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 no mínimo 04 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço, estampada, com dobras, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó. Mecanismo dispõe de manípulo, 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. Além do manípulo citado supra, o mecanismo 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. 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 80 mm. Base giratória arcada de cinco hastes em alumínio polido e cônico central com anel metálico de contensão mecânica. Cinco rodízios duplos injetados em nylon, tipo "W" conforme ABNT NBR 13962, com diâmetro mínimo de rolamento de 60 mm, com eixo transversal metálico e haste vertical cilíndrica em aço carbono zincado com 11 mm de</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>diâmetro dotado de anel metálico que dispensa a utilização de bucha plástica para a fixação do rodízio à base. - 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 ou por Ergonomista Certificado em Nível Sênior pela ABERGO, constando imagens do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</p>				
62	<p>Poltrona giratória alta. Assento manufaturado à partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) cujos aspectos dimensionais são de, no mínimo, largura de 480 mm, profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 460 mm, espessura média predominante da espuma de 40 mm. Estruturação em compensado multilaminado de 12 mm e capa injetada em PP no contra assento através de peça injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa. Encosto tipo fraque, onde a borda inferior do encosto passa para baixo da linha projetada pela parte superior do assento, espaldar alto, estruturado em quadro de aço carbono SAE 1008/1020, tubular, de secção cilíndrica, com diâmetro mínimo de 15,80, com parede de, no mínimo, 1,90 mm, dotado de reforços barras chatas de 31,70 mm, com espessura de 6,35 mm e 25,40 mm com espessura mínima de 4,75 mm. Dotado de berço para fixação da lâmina,</p>	UND	24	2.493,33	<b>59.839,92</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>através de 04 parafusos de fixação, manufaturado em chapa de aço carbono SAE 1008/1020, com espessura de 1,20 mm. Em sua porção mais superior, próximo à borda superior, possui dispositivo metálico, interno à espuma, com espera para fixação do encosto de cabeça por meio de dois pontos de fixação. Encosto dotado de percintas elásticas, que dissipam a tensão mecânica do ato de encostar-se ao espaldar, deflagrando-se com a deformação provocada pela força peso do usuário, elevando o índice de conforto do produto. O que recobre o conjunto estrutural do encosto é espuma injetada (moldada), de poliuretano flexível que deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster ou laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Aspectos dimensionais mínimos do encosto: Largura do encosto na região do apoio lombar: 450 mm. Extensão vertical do encosto: 700 mm. Espessura média predominante de, no mínimo, 40 mm. Junção do encosto ao assento executada através de chapa de aço carbono com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 73 mm, com vinco (estampo) de reforço estrutural, do tipo 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), tal sistema permite o ajuste do encosto em no mínimo 10 pontos distintos, com curso mínimo de 65 mm. Mecanismo do tipo sincronizado de tensão auto ajustável ou peso pessoa, com no</p>				



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>mínimo 3 pontos de parada, acionado por dois acionadores independentes, um para ajustar a altura do assento e o outro para ajustar o movimento sincronizado, construído em matérias de engenharia tais como poliamida, alumínio injetado ou aço estampado. Partes metálicas externas em acabamento por pintura eletrostática à pó de cor preta. Base giratória de cinco hastes injetada em poliamida ou injetada em liga de alumínio polido ou em patas de aço tubular de seção retangular, quadrada ou semi oblonga, de maneira que a altura do lado do tubo que age como viga não seja inferior a 35 mm, com pintura epóxi pó e posterior capa injetada em polipropileno e anéis centrais para alojamento da coluna inferior e superior com espessura de chapa mínima de 2,0 mm. Diâmetro externo total da base de 690 mm, no mínimo. 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 80 mm e para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro de cor preta, tipo “W”, com banda de rodagem em poliuretano, conforme ABNT NBR 13962/06. Apoia braços: com altura ajustável por meio de acionamento de botão de pressão por mola localizado na parte lateral ou na parte frontal do corpo do braço, que por sua vez deve ser executado em chapa de aço de espessura mínima de 4,75 mm e largura mínima de 70 mm, ou injetado em poliamida, resina de Engenharia ou injetado em alumínio polido, em qualquer situação, provido de carenagem injetada em termoplástico polipropileno, bem como o</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>apoio superior para os braços. Os elementos metálicos aparentes do braço recebem pintura a pó pelo processo de deposição eletrostática passando pelo processo de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e cura em estufa a 250°C. - Certificado de Ensaio de Produto emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ou Certificado de Produto emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme todos os requisitos da Norma ABNT NBR 13962:2018 - 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, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</p> <p>- Determinação da resistência à tração com resultado para tensão de ruptura de no mínimo 320 Kpa e para alongamento de ruptura de no mínimo 55% - método utilizado: ABNT</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>NBR 8515/2020. - Resistência média ao rasgamento no mínimo 500 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média mínima de 50 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015.</p> <p>- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961/2019. - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro; - 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, 240 horas em espécimes de prova com segmentos tubulares soldados entre si com MIG e com película de tinta eletrostática, que possam representar a transformação industrial da qual derivam as partes metálicas do móvel, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015.</p>				
63	<p>Poltrona interlocutor estofada. ASSENTO: 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 3 mm. Assento: largura nominal no ponto referencial de medição conforme ABNT NBR</p>	UND	42	1.540,00	<b>64.680,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>13962/06 entre 480 e 500 mm, Profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 470 mm, espessura média predominante da espuma de: 30 mm, no mínimo. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção. Revestimento e acabamento do assento e encosto em laminado espalmado do tipo couro ecológico em cor a definir. ENCOSTO: Encosto do tipo espaldar baixo, injetado em termoplástico polipropileno, do tipo copolímero, com chassi flexível injetado em polipropileno para transição da almofada de espuma flexível de poliuretano, expandida, com espessura mínima de 5 mm e revestida em couro natural preto. O encosto é interligado à estrutura fixa da cadeira por meio dos braços, formados à partir do prolongamento dos tubos da estrutura e 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 200 mm e a largura dos alojamentos, em suas superfícies superiores externas, variando de 35 a 52 mm. Aspectos dimensionais do encosto de, no mínimo: Largura entre braços (distância interna em os apoia braços): 480 mm. Largura externa do encosto: 580 mm. Extensão vertical mínima do encosto, medida ao longo do eixo de simetria da peça de, no mínimo 350 mm. ESTRUTURA FIXA DO TIPO BALANÇO (“S”): 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</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>espessura mínima de parede de 2,25 mm, com plataforma para fixação do assento também em aço carbono. Estrutura com tratamento de superfície cromado. Sapatas envolventes injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme para a ABNT NBR 13962:2018. - 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, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p> <p>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,9 conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme ABNT NBR 9177:2015 - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,5% conforma ABNT NBR 14961:2019; - Densidade da espuma mínima de 50 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2020; Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, de acordo com as seguintes normas: ABNT NBR ISO 105-D01:2011 (solidez da cor à lavagem a seco), ABNT NBR ISO 105-E04:2014 (solidez da cor ao suor ácido e alcalino), ABNT NBR ISO 105-E01:2014 (solidez da cor à água).</p>				
64	<p>Poltrona de trabalho alta. Encosto estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais. Estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno. Largura mínima do encosto de 450 mm (no apoio lombar), extensão vertical mínima do encosto de 560 mm, ajuste de altura do encosto. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e</p>	UND	198	1.565,00	<b>309.870,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>ou fixação da contra capa de assento. Largura mínima de 490 mm e profundidade de superfície mínima de 460 mm. Revestimentos em laminado espalmado sintético. Mecanismo: operacional do tipo sincronizado de reclinção para assento e encosto com travamento em, no mínimo, 03 pontos equipado com sistema de segurança do tipo anti-impacto e ajuste de tensão da mola que tenciona o sistema de reclinção. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em chapa de aço com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço injetado em poliuretano TPU ou em polipropileno. Dimensões mínimas de 80 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento 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, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga, sendo a altura mínima da viga de 38 mm e soldadas por meio de solda MIG ou eletrofusão a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, para total estabilização das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas, com roldanas em material macio do tipo poliuretano. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018. - 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto à ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto; - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme</p>				



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017;</p> <p>- Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%; - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019. - Densidade mínima da espuma de 50 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: - gramatura mínima do tecido de 270 g/m<sup>2</sup> conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior; e - percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior.</p>				
65	<p>Poltrona espaldar baixo interlocutor. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada, provido de carenagem para contra capa 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. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC e parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do</p>	UND	110	911,66	<b>100.282,60</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>encosto são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10 mm no interior do contra encosto. Largura (mínima) 440 mm, extensão vertical (mínima): 400 mm, ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. largura e profundidade de superfície (mínimas) de 450 mm. Revestimento do assento e do encosto em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. 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, 25,40 mm e espessura de parede de, no mínimo, 2,90 mm. Plataforma de fixação do assento em chapa de aço estampada com espessura mínima de 2,90 mm. Para atrito com a superfície do piso, 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 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</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>performance conforme preconizado pelos ensaios mecânicos aplicáveis da ABNT NBR 13962 para cadeira de diálogo. Braços fixos poligonais fechados, vazados, fixos por no mínimo 03 parafusos em cada braço, estruturado em alma de aço e recoberto por inteiro, inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com poliuretano integral skin de cor preta com textura. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018. - 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto à ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto; - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%; - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019. - Densidade mínima da espuma de 50 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: - gramatura mínima do tecido de 270 g/m<sup>2</sup> conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior; e - percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior</p>				
66	<p>Cadeira de refeitório. Estrutura manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, com diâmetro mínimo de 22,00 mm, com espessura de parede entre 1,90 e 2,25 mm, do tipo quatro pés, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, nas cores verde claro turquesa/ciano ou similar, preto, branco, laranja ou telha ou abóbora</p>	UND	48	647,00	<b>31.056,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>ou similar, cinza claro ou cinza médio e azul claro, estrutura fixa equipada com ponteiras para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 300 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Os elementos plásticos do encosto têm a mesma cor da estrutura. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais mínimos de 430 mm de largura na porção próxima às patas dianteiras da estrutura 04 pés e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor da estrutura. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas como prolongamento das pernas traseiras da estrutura. Conceito de acabamento moderno, sendo não aparentes as partes da estrutura fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do encosto, acabamentos do assento, contra assento e apoia braços, todas essas partes recebem, além do tratamento de superfície por meio de pintura epóxi na cor preta, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Apoia braços fixos, injetados em polipropileno, com bordas arredondas, apresentando espessura mínima de 4,0 mm. Conceito estético dos braços como junção longitudinal das patas dianteiras e traseiras, formando um arco com o apoia braço superior e esteticamente, integrando o design do encosto na mesma cor do assento e encosto. - 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, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - 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</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	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; e - 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.				
67	Poltrona de espera. Assento e encosto em concha única estruturada em quadro de aço carbono SAE 1008/1020, tubular, de secção cilíndrica, dotado de reforços barras chatas. Encosto dotado de percintas elásticas, que dissipam a tensão mecânica do ato de encostar-se ao espaldar, deflagrando-se com a deformação provocada pela força peso do usuário, elevando o índice de conforto do produto. O que recobre a concha única é espuma injetada (moldada), de poliuretano flexível, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário. Revestimento através de costuras perimetrais que valorizam a modelagem da poltrona em tecido de crepe de lã. Plataforma de sustentação fabricada em chapa de aço carbono que permite movimento giratório, fixada na concha através de 04 pontos no mínimo. Base fixa de 04 patas alumínio na cor preta, contendo uma coluna central de estruturação em tubo de aço. Provida em suas terminações de quatro sapatas fabricadas em termoplástico, para isolar o atrito do alumínio com a superfície do piso. Tratamento de superfície da estrutura por meio de pintura à pó, passando pelo processo de deposição eletrostática, com desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa a 220 graus.	UND	14	1.990,00	<b>27.860,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>Dimensões (mínimas): Altura total (da borda superior do encosto ao piso): 750 mm. Altura do piso à porção mais alta do assento com almofada: 450 mm. Profundidade total da poltrona: 670 mm. Largura total da concha: 600 mm. Altura total da concha: 400 mm. Profundidade total da concha: 430 mm - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%; - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019. - Densidade mínima da espuma de 50 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: - gramatura mínima do tecido de 270 g/m<sup>2</sup> conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior; e - percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior.</p>				



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
68	<p>Sofá de 02 lugares tipo 03. Estrutura cuja vista lateral se assemelha a um trapézio ou a um retângulo, com a porção superior aberta, manufaturada em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento e encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 28 kg/m<sup>3</sup>, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e 40 mm para os braços. Chassis estruturais de assento e encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster ou laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Aspectos dimensionais do assento e encosto: Largura total considerando os braços: 1500 mm. Largura total desprezando os braços: 1340 mm. Profundidade total: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. - Certificado de Conformidade de Produto de acordo com a ABNT NBR 15164/2004 emitido por um OCP acreditado pelo Inmetro para a respectiva norma. - Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando</p>	UND	06	3.780,00	<b>22.680,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 10 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; - 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016. - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 4,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017.</p>				
69	<p>Poltrona giratória operacional em tela. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, 100% reciclável. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem</p>	UND	120	1.730,00	<b>207.600,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 70 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 65 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto alto, cuja extensão vertical mínima é de 560 mm e largura útil mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 450 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima predominante de 35 mm, 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, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm com medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à horizontal. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), 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 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 20 graus (mínimo). Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada). 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. Base giratória arcada piramidal de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 650 mm e formato piramidal com raio da pata mínimo de 310mm, 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, 100 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330 mm, em conformidade dimensional</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>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, de, no máximo, 400 mm. Cada pata, em sua porção inferior, possui aletas de reforço tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça. Coluna a gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar-se em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 4 e curso mínimo de variação vertical de 110 mm. Rodízios: de duplo giro, acabamento e capa de proteção na cor cinza, tipo “W” com banda de rodagem macia, em poliuretano, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. 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 ou alumínio injetado ou ainda em aço carbono conformado com pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em termoplástico ou termofixo PU com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna regulável entre os mesmos de, no mínimo, de 430 a 490 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018. - Laudo Ergonômico em</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>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 Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto à ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto; - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%; - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019. - Densidade mínima da espuma de 50 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: - gramatura mínima do tecido de 270 g/m<sup>2</sup> conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior; e - percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior.</p>				
70	<p>Poltrona de auditório. Estrutura: Estrutura principal em tubos de aço carbono, de seção retangular ou equivalente técnico, medindo, no mínimo, 40 x 80 x 1,90 mm, em aço SAE 1008/1020, também possui tubos de seção tipo oblongo ou elíptico ou oval ou ainda equivalente técnico de seção 18x43mm e parede mínima 1,50mm, sendo que região superior do montante apresenta-se uma chapa em formato “U”. Estrutura lateral ainda possui pés que são utilizados para fixação do auditório no piso através de, no mínimo, 2 pontos, tal pé produzido em chapa de aço conformado a fim de dar estruturação e resistência ao montante, sendo que o pé ainda possui uma chapa em perfil “U” ou cantoneira ou equivalente técnico com espessura mínima de 4,7mm, na qual possui roscas que permitem a acoplagem na estrutura principal da lateral. 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</p>	UND	120	1.695,75	<b>203.490,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>temperatura superior à 200°C. Laterais das poltronas com acabamento em compensado multilaminado com espessura mínima de 5mm ou injetadas em termoplástico, sendo que tais painéis, em quaisquer possibilidades de construção, devem ser revestidos com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Lateral/Central possui recorte frontal executada na própria estrutura, com acabamento para os bordos do recorte em material termoplástico a fim de receber a prancheta quando esta não estiver em uso. Nos montantes laterais e centrais são acoplados os mecanismos de articulação do assento e encosto, produzidos em material injetado em termoplástico, no qual, no mecanismo do assento possui local de alojamento para a mola que possui a força elástica para fazer o recolhimento do assento e encosto. Sapatas das estruturas montantes laterais e centrais devem permitir a montagem prévia nos locais de instalação para posteriormente encaixe e aparafusamento dos painéis das estruturas e, por conseguinte, montagem dos assento e encostos. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por meio de tirantes metálicos, eixos com engrenagens e molas, contrapesos gravitacionais ou outro sistema que seja mecanicamente eficiente e seguro. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 12mm (para a poltrona comum e PMR) e espessura de 18 mm para a versão de obeso, ou injetadas em polipropileno com nervuras de reforço ou outro material que seja mecanicamente eficiente e seguro, suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, sendo chapas metálicas no mínimo 3mm de espessura e pinos de seção circular, suportes produzidos pelo sistema de</p>				



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>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 de contra assento e encontra encosto em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Possuem 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. Revestimento do assento e encosto em laminado de PVC espalmado sobre forro misto ou de poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Sistema de fixação do encosto permite o posicionamento em 03 ângulos diferentes, quais sejam a 18, 20 ou 22 graus, para proporcionar melhor conforto ao usuário. Braço e prancheta: Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois pontos de acoplamento, sendo tal apoio injetado em poliuretano do tipo integral, com alma de aço ou resina de engenharia ou material de similar qualidade técnica, com no mínimo 1,9mm de espessura, medindo, no mínimo, 350 mm de comprimento e 60 mm de largura. Prancheta com tampo fabricado em ABS ou alumínio</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>injetado com pintura epóxi ou chapa de aço com pintura epóxi, desde que sem arestas e bordos cortantes ou em MDF com posterior aplicação de laminado melamínico e acabamento de bordos poliméricos extrudados, em quaisquer opções de material escolhido, a prancheta deve ser equipada com sistema anti pânico, que permite o escamoteamento automático em situações de pânico, liberando espaço para fuga pelos corredores de acesso. Suporte da prancheta injetado em alumínio ou em aço cortado a laser com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta microtexturizado, 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, o usuário deve escamotear a prancheta para dentro da lateral em sua porção frontal. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço carbono. Dimensional mínimo do tampo de prancheta: 350 mm de largura e 220 mm de comprimento. Aspectos dimensionais: Entre eixos: 570 mm. Largura da superfície do assento: 480 mm. Profundidade da superfície do assento: 450 mm. Extensão vertical do encosto: 700 mm. Largura do encosto na região do apoio lombar: 460 mm. Comprimento apoia braço: mínimo 394mm. Altura apoia braço em relação ao piso: mínimo 665mm. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 15878:2010 para todos os itens, acompanhado do respectivo Relatório de Ensaio emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15878:2010, podendo ser somente da</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>poltrona comum, pois as demais são variações da comum; - 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, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para Norma ASTM E662/2019 para densidade óptica da espuma. - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído ou acreditado pelo Inmetro para a Norma em epígrafe, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando os níveis de toxidez dos elementos poliméricos que possa representar a fabricação do produto em conformidade com Norma NES 713. - Espuma cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,5% para ABNT NBR 14961:2019 emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; - Queima de no máximo 100 mm/min para NBR 9178:2015 emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; - Relatórios de ensaio,</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance:- gramatura mínima do laminado sintético de 500 g/m <sup>2</sup> conforme ABNT NBR 14554:2016; - percentual mínimo de alongamento de 30% e resistência à tração mínima de 100 N/cm na principal direção do laminado, conforme ABNT NBR 14552:2012; - esgarçamento máximo da costura padrão de 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009; e - relatório de ensaio para queima de no máximo 100 mm/min para Norma ISO 3795:2014.				
71	Poltrona de auditório obeso. Estrutura: Estrutura principal em tubos de aço carbono, de seção retangular, medindo, no mínimo, 40 x 80 x 1,90 mm, em aço SAE 1008/1020, também possui tubos de seção tipo oblongo seção 18x43mm e parede mínima 1,50mm, também na região superior, possui chapa em formato “U”. Estrutura lateral ainda possui pés que são utilizados para fixação do auditório no piso através de 2 pontos, tal pé produzido em chapa de aço conformado a fim de dar estruturação e resistência ao pé, pé ainda possui uma chapa em perfil “U” com espessura mínima de 4,7mm, na qual possui roscas que permitem a acoplagem na estrutura principal da lateral. 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. Laterais das poltronas com acabamento em compensado	UND	03	2.844,00	<b>8.532,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>multilaminado com espessura mínima de 5mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Lateral possui recorte frontal executava na própria estrutura, com acabamento em material termoplástico para receber a prancheta quando não estiver em uso. Na lateral são acoplados os mecanismos de articulação do assento e encosto, produzidos em material injetado em termoplástico. Sapatas das estruturas montantes laterais e centrais devem permitir a montagem prévia nos locais de instalação para posteriormente encaixe e aparafusamento dos painéis das estruturas e, por conseguinte, montagem dos assento e encostos. Assento e encosto: Rebatíveis manualmente, acionamento por meio de tirantes metálicos, com dimensionais compatíveis para usuários portadores de obesidade. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 18 mm e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, sendo chapas metálicas no mínimo 3mm de espessura e pinos de seção circular, suportes produzidos 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. O Assento possui um reforço de formato “U” fixado junto aos suportes do assento, tendo como objetivo dar sustentação ao assento sem necessitar de um apoio central até o piso, e por isso deve ser de chapa metálica de no mínimo 3,5 mm de espessura, e possuir abas laterais de no mínimo 15 mm. Acabamento em blindagem termoplástica texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40 mm. 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). Revestimento do assento e encosto em couro ecológico em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Braço e prancheta: Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois pontos de acoplagem, sendo tal apoio injetado em poliuretano do tipo integral, termofixo, pré polímero, com alma de aço com no mínimo 1,9mm de espessura, medindo 390 mm de comprimento e 70 mm de largura. Prancheta fabricada material revestido, com sistema anti pânico, e suporte da prancheta injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta micro texturizado, 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, o usuário deve escamotear a prancheta para dentro da lateral em sua porção frontal. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço carbono.</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>Dimensional do tampo de prancheta: 370 mm de largura e 245 mm de comprimento. Aspectos dimensionais (em mm): Entre eixos: entre 900 e 1100 mm. Largura da superfície do assento: mínimo 900 mm. Profundidade da superfície do assento: mínimo 450 mm. Extensão vertical do encosto: mínimo 700 mm. Largura do encosto na região da borda superior: mínimo 900 mm. Comprimento apoia braço: mínimo 394mm. Altura apoia braço em relação ao piso: mínimo 665mm. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 15878:2010 para todos os itens, acompanhado do respectivo Relatório de Ensaio emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15878:2010, podendo ser somente da poltrona comum, pois as demais são variações da comum; - 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, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para Norma ASTM E662/2019 para densidade óptica da espuma. - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído ou acreditado pelo Inmetro para a Norma em epígrafe, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando os níveis de toxidez dos elementos poliméricos que possa representar a fabricação do produto em conformidade com Norma NES 713. - Espuma cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,5% para ABNT NBR 14961:2019 emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; - Queima de no máximo 100 mm/min para NBR 9178:2015 emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: - gramatura mínima do laminado sintético de 500 g/m<sup>2</sup> conforme ABNT NBR 14554:2016; - percentual mínimo de alongamento de 30% e resistência à tração mínima de 100 N/cm na principal direção do laminado, conforme ABNT NBR 14552:2012; - esgarçamento máximo da costura padrão de 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009; e - relatório de ensaio para queima de no máximo 100 mm/min para Norma ISO 3795:2014.</p>				
72	Poltrona giratória com apoio de cabeça. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico de alto desempenho,	UND	24	2.170,00	<b>52.080,00</b>



Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>polipropileno com adição de fibra de vidro, 100% reciclável. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 70 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 65 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto alto, cuja extensão vertical mínima é de 560 mm e largura útil mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 450 mm. Apoio de cabeça estrutura em quadro injetado em resina de Engenharia com revestimento em tela, articulado, que permite ajustes em altura e inclinação. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima predominante de 40 mm, 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</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm, ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à horizontal. Mecanismo: mecanismo sincronizado auto ajustável com no mínimo 03 pontos de parada dotado de sistema anti-impacto. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada). 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. Base giratória arcada piramidal de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 650 mm e formato piramidal com raio da pata mínimo de 310mm, 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, 100 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330 mm. Projeção da pata, de, no máximo, 400 mm. Cada pata, em sua porção inferior, possui aletas de reforço tipo “X”,</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>provendo maior resistência mecânica à peça. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 4 e curso mínimo de variação vertical de 110 mm. Rodízios: de duplo giro com pista de rolagem em poliuretano, anti risco, tipo “W”, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda. 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 ou alumínio injetado. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em PU ou em PP, com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 240 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura conforme de 75 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018. - 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto à ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto; - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro;</p> <p>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%; - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019. - Densidade mínima da espuma de 50 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: - percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior.</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
73	<p>Cadeira para sala reunião e interlocutor com rodízios, Encosto de espaldar médio com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, com acabamentos injetados no mesmo material, 100% reciclável, revestido com tecido tipo tela, fixada sem parafusos aparentes. Sistema de união do encosto com assento, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos. Assento com concha de madeira laminada com 13 mm de espessura, com espuma injetada de poliuretano de 45 mm de espessura, com densidade D55, colada sobre a concha, com borda frontal ligeiramente curvada para não obstruir a circulação sanguínea. Revestimento em tecido sintético 100% poliéster. Mecanismo relax de reclinção da cadeira com regulagem de tensão por meio de mola helicoidal e manípulo injetado em polipropileno, fixada ao assento através de chapa de aço estampada SAE 1020 1/4" x 3" de espessura e porcas de garra estampadas em aço carbono galvanizado e parafuso M6. Mancal injetado em alumínio com encaixe para o pistão de regulagem de altura com sistema de cone Morse (1°26'). Regulagens de altura da cadeira em indefinidas posições, e de reclinção em 2 posições, comandadas por uma única alavanca, localizada abaixo do assento. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi à pó, e com conificação 1°26' na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 110 mm, confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26') na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em</p>	UND	57	1.150,00	<b>65.550,00</b>

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p>POM (Poli Oxi Metileno), copolímero composto de alta dureza e rigidez e excelentes propriedades deslizantes. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base giratória injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes a 72° e raio de 325 mm, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência às cargas estáticas aplicadas. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse. Rodízios de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 50 mm, composta em Nylon. Eixo central usinado em aço BTC 1003/1005 e haste estampada em aço BTC 1003/1005 (zincado branco), fixados a base através de anel de pressão Ø 11,4 mm produzido em aço ABNT 1050 (zincado branco). Apoia braço em formato de “T” com sistema de regulagem de altura deslizante através de botão lateral com 7 posições pré-definidas, sistema de fixação ao assento através de estrutura injetada em nylon poliamida 6.6 na cor preta, com corpo injetado em termoplásticos de alta resistência estrutural a abrasão, apoia braços superior injetado em poliuretano. Peças injetadas e metálicas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos, as partes metálicas deverão ser protegidas, para segurança ao usuário. Soldas e partes metálicas devem ter superfícies lisas e homogêneas. Não será admitida nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. Dimensões: Altura do assento: 445 a 555mm, Altura do encosto: 505mm, Largura do encosto: 435mm, Profundidade do assento: 445mm, Largura do assento com braços: 625mm, Variação máxima permitida de 5% nas dimensões.</p>				

Item	Especificação	Und.	Quant.	Estimativa Unitário (R\$)	Estimativa Total (R\$)
	<p><b>Laudos e Certificados obrigatórios:</b> 1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13962:2018, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO). 2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados. 3. Certificado de Procedência da Madeira - Deverá ser apresentado Certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos ofertados ou do fornecedor das chapas. 4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 - Ergonomia. Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma</p>				
<b>VALOR ESTIMADO LOTE 2 (R\$)</b>					<b>2.004.598,42</b>
<b>VALOR TOTAL ESTIMADO (R\$)</b>					<b>5.546.841,70</b>

**TERMO DE REFERÊNCIA REFERENTE AOS:**  
**ITENS 01 A 41 DO LOTE 01 e 52 A 62 DO LOTE 02**

1. DO OBJETO

1.1. A presente licitação tem como objeto a contratação, mediante Sistema de Registro de Preços, de fornecimento e instalação de mobiliário, para SEDE do Departamento de Estradas de Rodagem do Distrito Federal e seus Distritos Rodoviários, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento:

ITEM	UND	QDT	DESCRIPTIVO TÉCNICO – LOTE I
1	und	12	Mesa de centro. Dois tampos confeccionados em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Tampo inferior conectado a estrutura com 200mm de altura. Pés laterais em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,5mm, com 700mm de altura, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda MIG, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poliamorfo multimetal e pintura eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de à 200°C, na cor preta. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 32mm na cor preta, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Dimensões 1400x600x600mm.
2	und	12	Aparador. Tampo e laterais bases confeccionado em madeira Freijó, Pau Ferro ou Imbuia com espessura de no mínimo 36mm. Cantos 90°. Dimensão: 2000 largura x 460mm profundidade x 840 mm de altura.
3	und	36	Mesa lateral. Dois tampos confeccionados em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão



		<p>texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Tampo inferior conectado a estrutura com 200mm de altura. Pés laterais em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,5mm, com 700mm de altura, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda MIG, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poliamorfo multimetal e pintura eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de à 200°C, na cor preta. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 32mm na cor preta, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Dimensões 600x600x600mm.</p>
4	und	<p>24</p> <p>Mesa redonda de reunião. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt., colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Estrutura metálica em composta por 4 tubos para suporte tampo de seção retangular 20 x 40 e 0,97 de espessura, com comprimento de 400mm, soldados entre eles e no tubo central através de solda MIG, tubo central de aço de 3”, de 1,06 de espessura e 5 patas de seção retangular 20 x 40 e 0,97 de espessura, com comprimento de 500mm soldados a um tubo de aço de 2” para unir os 5 tubos, sucessivamente soldados ao tubo central através de solda MIG. Pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C , com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Uma caixa de tomadas em formato redondo com diâmetro de 92mm fixada ao tampo, permitindo plugar duas tomadas de energia e 2 Rj (lógico e/ou telefônico). Medida: 1200 diâmetro x 740 altura (em mm).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</li> <li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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</li> </ul>

		<p>CONFEA 437 de 1999 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</p>
5	und	<p>4 Gabinete tipo 01. Tampo inferior constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo, de poliestireno de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio de 2 mm. Tampo superior em vidro temperado, atingindo espessura total de 8mm, com acabamento translucido na cor preto, para aplicação sobre o tampo da mesa. Detalhes frontais em forma de degrau, em três níveis, confeccionados em cantoneiras de alumínio polido, fixadas aos painéis laterais por meio de suporte “L”. Bordas horizontais com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço. Pés formados por dois painéis de MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 140mm de largura, bordas com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com acabamentos desenvolvidos em cantoneira de alumínio polido na quina superior frontal. Pés painéis contém sapatas reguláveis em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia lógico e telefônico, desenvolvido em chapa de aço 0,75 de espessura, submetido a processo de lavagem, decapagem e fosfatização e posteriormente Pintura eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Calha vertical em formato “U” para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, submetido a processo de lavagem, decapagem e fosfatização e posteriormente pintura eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contêm tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. Medida mínima mesa: 2080 largura x 900 profundidade x 750 altura (em mm).</p>

Armário Credenza acoplado a mesa, com tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas que contornam o tampo em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas e minifix. Configurado com prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo 02 internas e uma externa. Composto por 04 gavetas com corpo confeccionado em MDP de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt e frentes de gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com sistema deslizante e abertura pela lateral, dispensando o uso de puxador. Com portas embutidas, confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, de abertura pela lateral dispensando o uso de puxador, com dobradiça alta tipo copo, abertura de 110°. Utiliza de sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. Caixa de tomada metálica na cor preta medindo 262 X 107 X 105mm com recortes para 04 tomadas (02 no sentido horizontal e 02 no sentido vertical), 03 rj e 01 HDMI. Medida armário: 2056 largura x 450 profundidade x 650 altura (em mm).

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.

6	und 36	<p>Módulos de mesa de reunião. Tampo inferior constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo, de poliestireno de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio de 2 mm. Bordas horizontais com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço. Pés formados por dois painéis de MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 140mm de largura, bordas com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pés painéis contém sapatas reguláveis em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia lógico e telefônico, desenvolvido em chapa de aço 0,75 de espessura, submetido a processo de lavagem, decapagem e fosfatização e posteriormente Pintura eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Calha vertical em formato “U” para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, submetido a processo de lavagem, decapagem e fosfatização e posteriormente pintura eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contêm tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. Caixa de tomada metálica na cor preta medindo 262 X 107 X 105mm com recortes para 04 tomadas (02 no sentido horizontal e 02 no sentido vertical), 03 rj e 01</p>
7	und 36	<p>Armário baixo lateral. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 1 prateleira confeccionadas</p>

		<p>em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt., colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiada por meio de cunha plástica em aço tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm e travamento das portas por uma única fechadura. Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada. Medida: 800 largura x 600 profundidade x 743 altura (em mm).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13961:2010: Armários, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</li> <li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência</li> </ul>
8	und 10	<p>Suporte para pasta suspensa. Travessas em chapa de aço dobrada 685x50mm com espessura de 1,20mm soldadas através de solda mig-mag em travessas transversais de ferro chato de 2"x1/8x425mm com acabamento nas extremidades que em conjunto formam um quadro. Corrediças telescópicas de abertura total e prolongamento de curso em 32 mm do comprimento nominal, deslizamento com esferas de aço, peça única de montagem lateral, auto-travante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada do quadro de pasta. Fixação nas laterais do quadro através de rebites de alumínio 5/32x3/8. Chapas cartolas 90x30x23mm</p>

		<p>zincada com espessura 1,20mm, fixadas nas corrediças através de parafusos auto atarrachantes chip panela 4x14 bicromatizado. Acabamento: as partes em aço têm tratamento anti-ferruginoso e a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com cura em estufa a partir de 200°C.</p>	
9	und	89	<p>Suporte CPU. Suporte de fixação no tampo, uma base principal, e uma base móvel. Tanto a base principal como a base móvel são ajustáveis para adequar o Suporte CPU, ao tamanho da CPU. Este ajuste é feito por engate, sem uso de parafuso ou manipulo, para o facilitar seu ajuste. O Suporte de fixação é constituída por uma coluna externa com altura de 552,0 mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com seção 30 x 50 mm de 1,20 mm de espessura, uma chapa para fixação com dimensão 125,0 x 87,5 mm, fabricado em chapa de aço carbono com espessura de 3,0 mm, fixado na extremidade superior da coluna através de solda MIG e uma ponteira plástica, encaixada na extremidade inferior da coluna. A chapa de fixação tem 4 furos de diâmetro de 8 mm para fixação do Suporte de Fixação no tampo de mesa. A coluna contém 7 recortes com dimensão 25,5 x 5,0 e distância de 25 mm entre eles. Estes permitem um ajuste de altura da Base Principal em relação a distância entre Base Principal e tampo de mesa entre 390,0 – 580,0 mm, com passos de 25,0 mm. A Base Fixa com dimensão de 300,0 x 118,0 x 25,0 mm, em formato de U, fabricado em chapa de aço carbono com espessura de 1,9 mm, tem uma aba dobrada com recorte de 24,0 x 7,0 mm ao longo da largura de 300,0 mm, que permite o engate da mesma no Suporte de Fixação. Na parte lateral tem dois recortes de dimensão 95,0 x 3,0, que permitem um deslizamento da Base Móvel de 82,5 mm na Base Principal e assim um ajuste em relação a distância entre Base Móvel e coluna de Suporte de Fixação entre 100,0 – 182,0 mm. A Base Móvel com dimensões de 305,0 x 99,0 x 19,0 mm, em formato de U, fabricado em chapa de aço carbono com espessura de 1,90 mm, tem dois dentes de 12,5 x 8,0 mm na parte lateral para o engate da Base Móvel no recorte da Base Principal e uma aba dobrada de altura 125,0 mm para o encoste da CPU ao longo da largura de 300,0 mm. Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência à névoa salina (conforme Norma ASTM B117) de 500 horas, sem empolamento.</p>

10	und	44	<p>Painel divisório com três paginações. Espessura de 70mm; sendo constituídas por estrutura metálica interna e não aparente por componentes soldados montantes mais travessas de pintados tratados por processo antiferrugem, estrutura externa aparente composta pelo mesmo sistema, com acabamento em pintura eletrostático epóxi na cor preto ou cinza, terminais superiores e frontais estrutura construtiva em alumínio pintado pelo mesmo processo e na mesma cor; os painéis de fechamento serão em MDP com “15mm” de espessura cada, revestidos por laminado melamínico de baixa pressão (BP), com acabamento das bordas em fita de pvc de 1mm na mesma cor dos painéis em todo o perímetro do painel; o sistema construtivo do biombo permitirá saque frontal e individual de cada painel por dispositivo de engate e descanso por força gravitacional, possibilitando assim o fácil acesso ao interior dos biombos divisores, bem como a manutenção dos cabeamentos de elétrica, lógica e telefonia e seus respectivos interruptores estampados e embutidos sejam nos painéis ou nos rodapés dos biombos divisores. As peças internas e não aparentes deverão ser produzidas e reforçadas com acabamento preto ou cinza, devendo ser compostas pelas peças a seguir: Montantes verticais, com o mínimo de 40mm nas suas faces e altura de 1100mm. Estes perfis terão furação múltipla sequencial tipo cremalheira para receber dispositivo de saque frontal dos painéis de fechamento (furação de 23mmx10mm), furação múltipla sequencial para passagem de fiação elétrica, lógica e telefonia (conjunto de três furações de 23mmx33.5mm espaçamento de 23mm entre si e de 625mm entre conjunto) e possuirão, na extremidade inferior, um pé regulável utilizado para nivelar o biombo no piso; Travessas horizontais, utilizadas para compor a estrutura e passagem do cabeamento possuindo medidas mínimas de 780mm de largura x 30mm de espessura tendo nas extremidades encaixes para se fixarem nos dos montantes; As peças externas e aparentes deverão ser produzidas em alumínio estruturado com pintura eletrostática epóxi pó, híbrido na cor preto ou cinza. Processo sem componentes a base de solventes a fim de evitar que fogo se alastre em caso de incêndio. Estrutura externa: Terminal frontal e superior: São régua de acabamento horizontal e vertical em alumínio extrudado tratado para receber pintura epóxi pó. Possuem acabamento na união de fechamento entre os terminais frontais e superiores uma ponteira em PVC. Rodapé: utilizado como acabamento na parte inferior dos Biombos, com a mesma largura do painel, em chapa de aço #18 com furações para tomadas de telefonia (2 furos) e elétrica (2 furos); com encaixes que permitam fixá-los nos chassis de biombos, facilitando a retirada. Tampa</p>
----	-----	----	---

		<p>Articulada: Acessório externo no biombo com função de tampar as travessas de fiação, onde estará fixada toda à parte de elétrica e dados. Este modelo de calha permite um campo de visão de 75° da estrutura interna da travessa fixada no biombo. Em aço zincado NBR7008 ZC, mecanismo de abertura por meio de molas tensionadoras para controlar o movimento, estampados e dobrados, são distribuídos através das divisórias por calhas com divisões, permitindo a movimentação para manuseio e manutenção de componentes elétricos, lógica e voz. Travessas internas sacáveis com furação elétrica (3 furos) e telefonia (2 furos), em chapa de aço #18 e permitindo rápida e fácil inspeção ou manuseio dos cabos e tomadas. Pintados com sistema de pintura epóxi pó por processo eletrostático. As saídas dos cabos podem ser localizadas acima e abaixo do tampo, facilitando a conexão de qualquer equipamento e eliminando-se a utilização de extensões ou fios aparentes. Elemento de conexão – tubo conector para unir biombos confeccionado em alumínio extrudado com altura de 1100mm, garantindo a continuidade dos divisores no ângulo desejado. Deverá ser usada, no mínimo, três peças de elos de ligação por canto, garantindo maior rigidez à estrutura, as quais serão fixadas nos chassis através de parafusos aplicados em encaixes pré-existentes. Acabamento para cantos, peças em PVC, para arremates de cantos, que são constituídos em alumínio extrudado, com pintura epóxi em todos os lados, possuindo ainda encaixe que os venham fixar, sobre pressão, nos suportes de cantos, facilitando a retirada. Medida do Painel: 400 largura x 70 espessura x 1100 altura (em mm).</p>
11	und 60	<p>Painel divisório com três paginações. Espessura de 70mm; sendo constituídas por estrutura metálica interna e não aparente por componentes soldados montantes mais travessas de pintados tratados por processo antiferrugem, estrutura externa aparente composta pelo mesmo sistema, com acabamento em pintura eletrostático epóxi na cor preto ou cinza, terminais superiores e frontais estrutura construtiva em alumínio pintado pelo mesmo processo e na mesma cor; os painéis de fechamento serão em MDP com “15mm” de espessura cada, revestidos por laminado melamínico de baixa pressão (BP), com acabamento das bordas em fita de poliestireno de 1mm na mesma cor dos painéis em todo o perímetro do painel; o sistema construtivo do biombo permitirá saque frontal e individual de cada painel por dispositivo de engate e descanso por força gravitacional, possibilitando assim o fácil acesso ao interior dos biombos divisores, bem como a manutenção dos cabeamentos de elétrica, lógica e telefonia e seus respectivos</p>



interruptores estampados e embutidos sejam nos painéis ou nos rodapés dos biombos divisores. As peças internas e não aparentes deverão ser produzidas e reforçadas com acabamento preto ou cinza, devendo ser compostas pelas peças a seguir: Montantes verticais, com o mínimo de 40mm nas suas faces e altura de 1100mm. Estes perfis terão furação múltipla sequencial tipo cremalheira para receber dispositivo de saque frontal dos painéis de fechamento (furação de 23mmx10mm), furação múltipla sequencial para passagem de fiação elétrica, lógica e telefonia (conjunto de três furações de 23mmx33.5mm espaçamento de 23mm entre si e de 625mm entre conjunto) e possuirão, na extremidade inferior, um pé regulável utilizado para nivelar o biombo no piso; Travessas horizontais, utilizadas para compor a estrutura e passagem do cabeamento possuindo medidas mínimas de 780mm de largura x 30mm de espessura tendo nas extremidades encaixes para se fixarem nos dos montantes; As peças externas e aparentes deverão ser produzidas em alumínio estruturado com pintura eletrostática epóxi pó, híbrido na cor preto ou cinza. Processo sem componentes a base de solventes a fim de evitar que fogo se alastre em caso de incêndio. Estrutura externa: Terminal frontal e superior: São régua de acabamento horizontal e vertical em alumínio extrudado tratado para receber pintura epóxi pó. Possuem acabamento na união de fechamento entre os terminais frontais e superiores uma ponteira em PVC. Rodapé: utilizado como acabamento na parte inferior dos Biombos, com a mesma largura do painel, em chapa de aço #18 com furações para tomadas de telefonia (2 furos) e elétrica (2 furos); com encaixes que permitam fixá-los nos chassis de biombos, facilitando a retirada. Tampa Articulada: Acessório externo no biombo com função de tampar as travessas de fiação, onde estará fixada toda à parte de elétrica e dados. Este modelo de calha permite um campo de visão de 75° da estrutura interna da travessa fixada no biombo. Em aço zincado NBR7008 ZC, mecanismo de abertura por meio de molas tensionadoras para controlar o movimento, estampados e dobrados, são distribuídos através das divisórias por calhas com divisões, permitindo a movimentação para manuseio e manutenção de componentes elétricos, lógica e voz. Travessas internas sacáveis com furação elétrica (3 furos) e telefonia (2 furos), em chapa de aço #18 e permitindo rápida e fácil inspeção ou manuseio dos cabos e tomadas. Pintados com sistema de pintura epóxi pó por processo eletrostático. As saídas dos cabos podem ser localizadas acima e abaixo do tampo, facilitando a conexão de qualquer equipamento e eliminando-se a utilização de extensões ou fios aparentes. Elemento de conexão – tubo conector para unir biombos

		<p>confeccionado em alumínio extrudado com altura de 1100mm, garantindo a continuidade dos divisores no ângulo desejado. Deverá ser usada, no mínimo, três peças de elos de ligação por canto, garantindo maior rigidez à estrutura, as quais serão fixadas nos chassis através de parafusos aplicados em encaixes pré-existentes. Acabamento para cantos, peças em PVC, para arremates de cantos, que são constituídos em alumínio extrudado, com pintura epóxi em todos os lados, possuindo ainda encaixe que os venham fixar, sobre pressão, nos suportes de cantos, facilitando a retirada. Medida do Pannel: 600 largura x 70 espessura x 1100 altura (em mm).</p>
12	und 120	<p>Painel divisório com três paginações. Espessura de 70mm; sendo constituídas por estrutura metálica interna e não aparente por componentes soldados montantes mais travessas de pintados tratados por processo antiferrugem, estrutura externa aparente composta pelo mesmo sistema, com acabamento em pintura eletrostático epóxi na cor preto ou cinza, terminais superiores e frontais estrutura construtiva em alumínio pintado pelo mesmo processo e na mesma cor; os painéis de fechamento serão em MDP com “15mm” de espessura cada, revestidos por laminado melamínico de baixa pressão (BP), com acabamento das bordas em fita de poliestireno de 1mm na mesma cor dos painéis em todo o perímetro do painel; o sistema construtivo do biombo permitirá saque frontal e individual de cada painel por dispositivo de engate e descanso por força gravitacional, possibilitando assim o fácil acesso ao interior dos biombos divisores, bem como a manutenção dos cabeamentos de elétrica, lógica e telefonia e seus respectivos interruptores estampados e embutidos sejam nos painéis ou nos rodapés dos biombos divisores. As peças internas e não aparentes deverão ser produzidas e reforçadas com acabamento preto ou cinza, devendo ser compostas pelas peças a seguir: Montantes verticais, com o mínimo de 40mm nas suas faces e altura de 1100mm. Estes perfis terão furação múltipla sequencial tipo cremalheira para receber dispositivo de saque frontal dos painéis de fechamento (furação de 23mmx10mm), furação múltipla sequencial para passagem de fiação elétrica, lógica e telefonia (conjunto de três furações de 23mmx33.5mm espaçamento de 23mm entre si e de 625mm entre conjunto) e possuirão, na extremidade inferior, um pé regulável utilizado para nivelar o biombo no piso; Travessas horizontais, utilizadas para compor a estrutura e passagem do cabeamento possuindo medidas mínimas de 780mm de largura x 30mm de espessura tendo nas extremidades encaixes para se fixarem nos dos montantes; As peças externas e aparentes</p>

		<p>deverão ser produzidas em alumínio estruturado com pintura eletrostática epóxi pó, híbrido na cor preto ou cinza. Processo sem componentes a base de solventes a fim de evitar que fogo se alastre em caso de incêndio. Estrutura externa: Terminal frontal e superior: São réguas de acabamento horizontal e vertical em alumínio extrudado tratado para receber pintura epóxi pó. Possuem acabamento na união de fechamento entre os terminais frontais e superiores uma ponteira em PVC. Rodapé: utilizado como acabamento na parte inferior dos Biombos, com a mesma largura do painel, em chapa de aço #18 com furações para tomadas de telefonia (2 furos) e elétrica (2 furos); com encaixes que permitam fixá-los nos chassis de biombos, facilitando a retirada. Tampa Articulada: Acessório externo no biombo com função de tampar as travessas de fiação, onde estará fixada toda à parte de elétrica e dados. Este modelo de calha permite um campo de visão de 75° da estrutura interna da travessa fixada no biombo. Em aço zincado NBR7008 ZC, mecanismo de abertura por meio de molas tensionadoras para controlar o movimento, estampados e dobrados, são distribuídos através das divisórias por calhas com divisões, permitindo a movimentação para manuseio e manutenção de componentes elétricos, lógica e voz. Travessas internas sacáveis com furação elétrica (3 furos) e telefonia (2 furos), em chapa de aço #18 e permitindo rápida e fácil inspeção ou manuseio dos cabos e tomadas. Pintados com sistema de pintura epóxi pó por processo eletrostático. As saídas dos cabos podem ser localizadas acima e abaixo do tampo, facilitando a conexão de qualquer equipamento e eliminando-se a utilização de extensões ou fios aparentes. Elemento de conexão – tubo conector para unir biombos confeccionado em alumínio extrudado com altura de 1100mm, garantindo a continuidade dos divisores no ângulo desejado. Deverá ser usada, no mínimo, três peças de elos de ligação por canto, garantindo maior rigidez à estrutura, as quais serão fixadas nos chassis através de parafusos aplicados em encaixes pré-existentes. Acabamento para cantos, peças em PVC, para arremates de cantos, que são constituídos em alumínio extrudado, com pintura epóxi em todos os lados, possuindo ainda encaixe que os venham fixar, sobre pressão, nos suportes de cantos, facilitando a retirada. Medida do Painel: 700 largura x 70 espessura x 1100 altura (em mm).</p>
13	und 120	<p>Painel divisório com três paginações. Espessura de 70mm; sendo constituídas por estrutura metálica interna e não aparente por componentes soldados montantes mais travessas de pintados tratados por processo antiferrugem, estrutura externa aparente</p>

composta pelo mesmo sistema, com acabamento em pintura eletrostático epóxi na cor preto ou cinza, terminais superiores e frontais estrutura construtiva em alumínio pintado pelo mesmo processo e na mesma cor; os painéis de fechamento serão em MDP com “15mm” de espessura cada, revestidos por laminado melamínico de baixa pressão (BP), com acabamento das bordas em fita de poliestireno de 1mm na mesma cor dos painéis em todo o perímetro do painel; o sistema construtivo do biombo permitirá saque frontal e individual de cada painel por dispositivo de engate e descanso por força gravitacional, possibilitando assim o fácil acesso ao interior dos biombos divisores, bem como a manutenção dos cabamentos de elétrica, lógica e telefonia e seus respectivos interruptores estampados e embutidos sejam nos painéis ou nos rodapés dos biombos divisores. As peças internas e não aparentes deverão ser produzidas e reforçadas com acabamento preto ou cinza, devendo ser compostas pelas peças a seguir: Montantes verticais, com o mínimo de 40mm nas suas faces e altura de 1100mm. Estes perfis terão furação múltipla sequencial tipo cremalheira para receber dispositivo de saque frontal dos painéis de fechamento (furação de 23mmx10mm), furação múltipla sequencial para passagem de fiação elétrica, lógica e telefonia (conjunto de três furações de 23mmx33.5mm espaçamento de 23mm entre si e de 625mm entre conjunto) e possuirão, na extremidade inferior, um pé regulável utilizado para nivelar o biombo no piso; Travessas horizontais, utilizadas para compor a estrutura e passagem do cabamento possuindo medidas mínimas de 780mm de largura x 30mm de espessura tendo nas extremidades encaixes para se fixarem nos dos montantes; As peças externas e aparentes deverão ser produzidas em alumínio estruturado com pintura eletrostática epóxi pó, híbrido na cor preto ou cinza. Processo sem componentes a base de solventes a fim de evitar que fogo se alastre em caso de incêndio. Estrutura externa: Terminal frontal e superior: São régua de acabamento horizontal e vertical em alumínio extrudado tratado para receber pintura epóxi pó. Possuem acabamento na união de fechamento entre os terminais frontais e superiores uma ponteira em PVC. Rodapé: utilizado como acabamento na parte inferior dos Biombos, com a mesma largura do painel, em chapa de aço #18 com furações para tomadas de telefonia (2 furos) e elétrica (2 furos); com encaixes que permitam fixá-los nos chassis de biombos, facilitando a retirada. Tampa Articulada: Acessório externo no biombo com função de tampar as travessas de fiação, onde estará fixada toda à parte de elétrica e dados. Este modelo de calha permite um campo de visão de 75° da estrutura interna da travessa fixada no biombo. Em aço zincado

		<p>NBR7008 ZC, mecanismo de abertura por meio de molas tensionadoras para controlar o movimento, estampados e dobrados, são distribuídos através das divisórias por calhas com divisões, permitindo a movimentação para manuseio e manutenção de componentes elétricos, lógica e voz. Travessas internas sacáveis com furação elétrica (3 furos) e telefonia (2 furos), em chapa de aço #18 e permitindo rápida e fácil inspeção ou manuseio dos cabos e tomadas. Pintados com sistema de pintura epóxi pó por processo eletrostático. As saídas dos cabos podem ser localizadas acima e abaixo do tampo, facilitando a conexão de qualquer equipamento e eliminando-se a utilização de extensões ou fios aparentes. Elemento de conexão – tubo conector para unir biombos confeccionado em alumínio extrudado com altura de 1100mm, garantindo a continuidade dos divisores no ângulo desejado. Deverá ser usada, no mínimo, três peças de elos de ligação por canto, garantindo maior rigidez à estrutura, as quais serão fixadas nos chassis através de parafusos aplicados em encaixes pré-existentes. Acabamento para cantos, peças em PVC, para arremates de cantos, que são constituídos em alumínio extrudado, com pintura epóxi em todos os lados, possuindo ainda encaixe que os venham fixar, sobre pressão, nos suportes de cantos, facilitando a retirada. Medida do Paineis: 800 largura x 70 espessura x 1100 altura (em mm).</p>
14	und 4	<p>Mesa de reunião tipo 2. Tampo central e lateral constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dois Painéis frontais em MDP de 18 mm de espessura com 450mm de altura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço. Pés formados por dois painéis de MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 140mm de largura, bordas com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Régua central basculante com 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo, de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a</p>

		<p>quente pelo sistema holt-melt. Calha horizontal em formato “U” para passagem de fiação sob o tampo, em chapa de aço 0,75 de espessura com 850 de comprimento, 80 de largura e altura de 135 mm, fixada entre os dois tampos, através de parafusos especiais para madeira. Pés painéis contém sapatas reguláveis em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medida: 3120 largura x 1200 profundidade x 750 altura (em mm).</p> <p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir.</p>	
15	und	10	<p>Mesa de reunião complemento tipo 2. Tampo central e lateral constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo, de poliestireno de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio de 2 mm na cor madeirado (a definir). Dois Painéis frontais em MDP de 18 mm de espessura com 450mm de altura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço. Pé formado por dois painéis de MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 140mm de largura, bordas com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Régua central basculante com 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo, de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Calha horizontal em formato “U” para passagem de fiação sob o tampo, em chapa de aço 0,75 de espessura com 850 de comprimento, 80 de largura e altura de 135 mm, fixada entre os dois tampos, através de parafusos especiais para madeira. Pés painéis contém sapatas reguláveis em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medida: 1800 largura x 1200 profundidade x 750 altura (em mm).</p>

		<p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir.</p>
16	und 142	<p>Gaveteiro volante 04 gavetas. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, colada a quente pelo sistema holt-melt. 04 Frentes de Gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm. Fechadura com travamento simultâneo das 4 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. Medida: 470 largura x 450 profundidade x 703 altura (em mm).</p> <p>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13961:2010: Armários, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</p> <p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação</p>

			no laudo, de modo a permitir
17	und	120	<p>Gaveteiro volante 2 gavetas médias e 1 gavetão para pastas suspensas. Tampo confeccionada em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com uma delas contendo haste em aço de espessura 3,2mm para pastas suspensas. 02 Frentes de Gaveta e 01 Frente de Gavetão confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta, já no gavetão utiliza um deslizante com chapas de 1,5 e 1,2 respectivamente. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm. Fechadura com travamento simultâneo das 3 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. Medida: 470 largura x 450 profundidade x 703 altura (em mm).</p>
18	und	12	<p>Mesa peninsular. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, com formato em “gota” em um dos lados com diâmetro mínimo de 800mm, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Dois painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm</p>



de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Caixa de tomada em formato redondo com diâmetro de 92mm fixada ao tampo, permitindo plugar duas tomadas de energia e 2 Rj (lógico e/ou telefônico). Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao pannel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1800 largura 01 x 600 profundidade 01 x 1600 largura 02 x 600 profundidade 02 x 740 altura (em mm).

- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de

		Referência.
19	und 38	<p>Mesa em L. Tampo único constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Dois painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1600 largura 01 x 600 profundidade 01 x 1600 largura 02 x 600 profundidade 02 x 740 altura (em mm).</p> <p>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por</p>

		<p>Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</p> <p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</p>	
20	und	48	<p>Mesa em L. Tampo único constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Dois painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com</p>

		<p>tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1600 largura 01 x 600 profundidade 01 x 1400 largura 02 x 600 profundidade 02 x 740 altura (em mm).</p> <p>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</p> <p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</p>
21	und 84	<p>Mesa em L. Tampo único constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Dois painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna.</p>

		<p>Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1500 largura 01 x 600 profundidade 01 x 1500 largura 02 x 600 profundidade 02 x 740 altura (em mm).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</li> <li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</li> </ul>
22	und 92	<p>Mesa em L. Tampo único constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Dois painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p>

		<p>Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1400 largura 01 x 600 profundidade 01 x 1400 largura 02 x 600 profundidade 02 x 740 altura (em mm)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</li> <li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</li> </ul>
23	und	22 Mesa em L. Tampo único constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão

texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Dois painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1200 largura 01 x 600 profundidade 01 x 1200 largura 02 x 600 profundidade 02 x 740 altura (em mm).

- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.
24	m <sup>2</sup>	320	Móvel modular em madeira. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP) ou placa de fibra de média densidade (MDF), com 25mm de espessura mínima, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo, ou laqueado. Podendo conter estrutura seguindo a composição e acabamento do tampo. Bordos encabeçados com fita de poliestireno de 1,0mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. Bordos encabeçados com fita de poliestireno de 2,0mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. Podendo possuir partes em aço carbono SAE 1008/1020 com espessura mínima de 0,65mm, desde que assegure a estabilidade e resistência do móvel. Peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de fosfatização a zinco que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça, evitando o aparecimento de pontos de oxidação. As partes metálicas deverão ser pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance.
25	und	20	Mesa Reunião tipo 3. Tampo bipartido constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm



		<p>com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 900 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Duas calhas berço passa fio em aço fixada nos tampos medindo 850 x 200 x 120 mm. Duas caixas de tomadas em formato retangular com tampa e bordas superiores em alumínio e caixa inferior em polipropileno medindo 262x105x107mm fixada ao tampo, permitindo plugar quatro tomadas de energia e três Rj (lógico e/ou telefônico) cada. Medida: 3000 largura x 1200 profundidade x 740 altura (em mm).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</li> <li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</li> </ul>
26	und 68	<p>Mesa reta. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois</p>

		<p>pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com largura de 400 e altura de 80mm, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1400 largura x 600 profundidade x 740 altura (em mm).</p>
27	und 22	<p>Mesa reta. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna.</p>

		<p>Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com largura de 400 e altura de 80mm, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 1000 largura x 600 profundidade x 740 altura (em mm).</p>	
28	und	12	<p>Mesa reta. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais na cor madeirado, bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com</p>

		<p>sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com largura de 400 e altura de 80mm, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Medida: 800 largura x 600 profundidade x 740 altura (em mm).</p>	
29	und	8	<p>Armário misto ex tipo 1. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 2 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor madeirado (a definir) PP 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. Possui 1 Prateleira fixa, à cima das duas portas. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor madeirado (a definir) PP 0,7m de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm e travamento das portas por uma única fechadura. Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada. Medida: 800 largura x 500 profundidade x 1599 altura (em mm).. Tampo 800x500x1600mm.</p>
30	und	4	<p>Gaveteiro volante 2 gavetas médias e 1 gavetão para pastas suspensas. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura,</p>

		<p>revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor madeirado (a definir) PP 0,7 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com uma delas contendo haste em aço de espessura 3,2mm para pastas suspensas. 02 Frentes de Gaveta e 01 Frente de Gavetão confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta e o gavetão utiliza um deslizante com chapas de 1,5 e 1,2 respectivamente. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm. Fechadura com travamento simultâneo das 3 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. Medida: 470 largura x 450 profundidade x 703 altura (em mm).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13961:2010: Armários, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</li> <li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</li> </ul>
31	und 69	<p>Armário baixo lateral. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa</p>

		<p>pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 01 prateleira confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento na cor madeirado (a definir) PP 0,7 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiada por meio de cunha plástica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 01 Porta confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm e travamento da porta por fechadura. Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada. Medida: 450 largura x 600 profundidade x 743 altura (em mm).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13961:2010: Armários, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</li> <li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</li> </ul>
32	und 12	<p>Armário credenza. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixa toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema</p>

		<p>holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 3 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. Possui 1 Prateleira central, sem porta. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm e travamento da porta por uma única fechadura. Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada. Medida: 1350 largura x 500 profundidade x 743 altura (em mm).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13961:2010: Armários, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</li> <li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</li> </ul>
33	und 4	<p>Armário credenza. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixa toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema</p>

		<p>holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 4 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 04 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm e travamento da porta por uma única fechadura. Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada. Medida: 1800 largura x 500 profundidade x 743 altura (em mm).</p>
34	und 122	<p>Armário SUPER ALTO. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 04 prateleiras confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm e travamento das portas por uma única fechadura. Rodapé Metálico em aço,</p>



		<p>formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada.</p> <p>Medida: 800 largura x 500 profundidade x 2100 altura (em mm).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13961:2010: Armários, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</li> <li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</li> </ul>
35	und 122	<p>Armário baixo. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 2 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixa toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 1 prateleira confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiada por meio de cunha plástica em aço tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores tipo arco em alumínio escovado com entre furos de 128mm e travamento das portas por uma única fechadura. Rodapé Metálico em aço,</p>

		<p>formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada. Medida: 800 largura x 500 profundidade x 743 altura (em mm).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13961:2010: Armários, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.</li> <li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</li> </ul>
36	und 2	<p>Gabinete tipo 02. Tampo inferior constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo, de poliestireno de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio de 2 mm. Detalhes frontais em forma de degrau, em três níveis, confeccionados em cantoneiras de alumínio polido, fixadas aos painéis laterais por meio de suporte “L”. Bordas horizontais com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço. Pés formados por dois painéis de MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 140mm de largura, bordas com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com acabamentos desenvolvidos em cantoneira de alumínio polido na quina superior frontal. Pés painéis contém sapatas reguláveis em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia lógico e telefônico, desenvolvido em chapa de aço 0,75 de espessura, submetido a processo de lavagem, decapagem e fosfatização</p>

e posteriormente Pintura eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Calha vertical em formato “U” para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, submetido a processo de lavagem, decapagem e fosfatização e posteriormente pintura eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contêm tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. Medida mínima mesa: 2080 largura x 900 profundidade x 750 altura (em mm). Armário Credenza acoplado a mesa, com tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas que contornam o tampo em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixa toda confeccionada em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas e minifix. Configurado com prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo 02 internas e uma externa. Composto por 04 gavetas com corpo confeccionado em MDP de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt e frentes de gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com sistema deslizante e abertura pela lateral, dispensando o uso de puxador. Com portas embutidas, confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, de abertura pela lateral dispensando o uso de puxador, com dobradiça alta tipo copo, abertura de 110°. Utiliza de sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. Caixa de tomada metálica na cor preta medindo 262 X 107 X 105mm com recortes para 04 tomadas (02 no sentido horizontal e 02 no sentido vertical), 03 rj e 01 HDMI. Medida armário: 2056 largura x 450 profundidade x

		<p>650 altura (em mm).</p> <p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</p>
37	und	2 <p>Gabinete tipo 03. Tampo inferior constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo, de poliestireno de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio de 2 mm. Painel frontal em MDP de 18 mm de espessura com 450mm de altura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço. Detalhes frontais fixados na frente do painel frontal em forma de degrau, em três níveis, confeccionados em cantoneiras de alumínio polido, fixadas aos painéis laterais por meio de suporte “L”. Pés formados por dois painéis de MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 140mm de largura, bordas com acabamento em fita de poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com acabamentos desenvolvidos em cantoneira de alumínio polido na quina superior frontal. Pés painéis contêm sapatas reguláveis em poliestireno rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia lógico e telefônico, desenvolvido em chapa de aço 0,75 de espessura, submetido a processo de lavagem, decapagem e fosfatização e posteriormente Pintura eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Calha vertical em formato “U” para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura,</p>

		<p>submetido a processo de lavagem, decapagem e fosfatização e posteriormente pintura eletrostática em tinta Epóxi Texturizada. Com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contêm tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. Caixa de tomada metálica na cor preta medindo 262 X 107 X 105mm com recortes para 04 tomadas (02 no sentido horizontal e 02 no sentido vertical), 03 rj e 01 HDMI. Medida mínima: 2080 largura x 900 profundidade x 750 altura (em mm).</p>
38	und	4 <p>Armário credenza gabinete. Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas que contornam o tampo em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas e minifix. Configurado com 02 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, sem portas. No centro, composto por 02 gavetas e 01 gavetão com corpo confeccionado em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt e frentes de gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com sistema deslizante e abertura pela lateral dispensando o uso de puxador. Suporte para pasta suspensa no gavetão. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. Nas extremidades, duas portas embutidas, confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, de abertura pela lateral dispensando o uso de puxador, com dobradiça alta tipo copo, abertura de 110°. Medida: 1800 largura x 450 profundidade x 710 altura (em mm).</p>
39	und	4 <p>Gaveteiro volante gabinete. Confeccionado em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão</p>

		<p>texturizado em ambas as faces na cor madeirado, Bordas com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com uma delas contendo haste em aço para pastas suspensas. 02 Frentes de Gaveta e 01 Frente de Gavetão confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em poliestireno de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas as gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura, montados em forma de trilho com rolamentos de esfera de aço, já no gavetão utiliza deslizantes com chapas de 1,5. Fechadura com travamento simultâneo das 3 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de 50mm com sistema de travamento e rodas em gel translúcido à base de poliuretano, movimento de giro efetuado através de esferas de aço montadas na parte superior do conjunto e chapa para fixação na base do móvel. Medida: 378 largura x 450 profundidade x 649 altura (em mm).</p>
40	und	<p>40</p> <p>Plataforma duas posições. Tampo: Um tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Recorte no tampo de 25,5 x 10,2CM para caixa de tomada no lado direito do usuário. Buchas metálicas para fixação do tampo na estrutura e calha berço. Divisória: Divisória frontal em formato retangular constituída em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Com 300mm de altura e 1500mm de comprimento, é fixada no tampo da plataforma através de suporte em alumínio escovado quadrado para fixação de divisória. Estrutura: Dois pés laterais em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 32mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Duas longarinas em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm, com espessura de 1,5mm, fixada aos pés laterais através de parafusos máquina e porca sextavada. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poliamorfo multimetal e pintura</p>

eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de à 200°C. Estruturas na cor (a definir). Caixa de tomadas: Duas caixas de tomada metálica na cor (a definir) medindo 262 x 107 x 105mm com recortes para 04 tomadas (02 no sentido horizontal e 02 no sentido vertical), 03 rj (lógico e/ou telefônico) e 01 HDMI. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante. Tomadas de energia ( 2 P+ T) em rasgos de 22x41 mm e tomadas para lógica ( dados ou voz no padrão RJ45 ) em rasgos de 15x20 mm. Calha berço abaixo do tampo: Calha tipo berço (leito) para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura, dobrada, estampada e soldada com processo de solda ponto, pintura epóxi. Quatro recortes para tomadas e quatro recortes para RJ nas laterais da calha. Sistema de divisão de cabos através de canaleta interna em chapa de aço, formando dois leitos. Sistema de fixação através de encaixe em chapa dobrada e parafusos em aço nas longarinas em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm. Medidas mínimas: largura 282mm / Altura: 75mm / Profundidade: 1390 mm. Calha vertical: em formato “U” para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com altura de 710 e largura de 40mm fixada ao tampo da mesa através de parafusos especiais para madeira. Contém tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. Pintura: Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180 °C e resfriamento. Medidas mínimas: (em mm): 1600 x 1322 x 740

- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de

		<p>Referência.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário de, no mínimo, 1200 horas, conforme norma NBR 8094/1983</li> <li>- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina.</li> <li>- Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário de, no mínimo, 1200 horas, conforme norma NBR 8095/2015</li> <li>- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</li> <li>- Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, no mínimo, 90 (micrans), conforme norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</li> <li>- Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência da tinta com resultado de destacamento na intersecção igual a 0 ou classificação Y0 e destacamento ao longo das incisões igual a 0 ou classificação X0, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009.</li> <li>- Laudo ou relatório de ensaio em nome do Fabricante do mobiliário, com testes de no mínimo 1200 horas ou 50 ciclos de 24horas, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido.</li> </ul>
41	und 40	<p>Plataforma quatro posições. Tampo: Dois tampos constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor madeirado, bordas com 3 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Recorte no tampo de 25,5 x 10,2CM para caixa de tomada no lado direito do usuário. Buchas metálicas para fixação do tampo na estrutura e calha berço. Divisória: Divisória frontal em formato retangular constituída em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, Bordas na cor madeirado, com 0,7 mm de espessura em poliestireno, colada a quente pelo sistema holt-melt. Com 300mm de altura e 1500mm de comprimento, é fixada no tampo da plataforma através de suporte em alumínio escovado quadrado para fixação de divisória. Estrutura: Dois pés laterais em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 32mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Duas longarinas em tubo de aço</p>



carbono retangular de 30x50mm, com espessura de 1,5mm, fixada aos pés laterais através de parafusos máquina e porca sextavada. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poliamorfo multimetal e pintura eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de à 200°C. Estruturas na cor (a definir). Caixa de tomadas: Quatro caixas de tomadas metálica na cor (a definir) medindo 262 x 107 x 105mm com recortes para 04 tomadas (02 no sentido horizontal e 02 no sentido vertical), 03 rj (lógico e/ou telefônico) e 01 HDMI. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante. Tomadas de energia ( 2 P+ T) em rasgos de 22x41 mm e tomadas para lógica ( dados ou voz no padrão RJ45 ) em rasgos de 15x20 mm. Calha berço abaixo do tampo: Calha tipo berço (leito) para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura, dobrada, estampada e soldada com processo de solda ponto, pintura epóxi. Quatro recortes para tomadas e quatro recortes para RJ nas laterais da calha. Sistema de divisão de cabos através de canaleta interna em chapa de aço, formando dois leitos. Sistema de fixação através de encaixe em chapa dobrada e parafusos em aço nas longarinas em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm. Medidas mínimas: largura 282mm / Altura: 75mm / Profundidade: 1390 mm. Pedestal Central para subida de fiação: tubo fabricado em aço carbono de secção 40x60 mm como colunas, distantes em 400 mm entre si, ligadas por uma travessa com secção de 40x80 mm em travessa ambos na espessura de 1,20 mm, com 02 (duas) placas para assentamento e fixação das superfícies de trabalho, com dimensões de 100 x275 mm e espessura de 1,90 mm, tendo altura total mínima de 710 mm e profundidade total de 1100 mm. 06 (seis) suportes estampados em aço carbono com dimensões externas de 105x68x65 mm ( Largura x Altura x Profundidade) na espessura de 2,65 mm para encaixe das calhas estruturais (sistema autotravante), tendo dimensões internas de 42x62,7 mm (Largura x Altura), soldados à travessa por meio de solda MIG na posição contraposta em 3x3, na distância de 440 mm entre centros. Complementados por 02 (duas) tampas removíveis para acesso aos cabeamentos em ambos os lados, com dimensões de 560x400x0,90 mm (Altura x Largura x Espessura), duas abas de 25 mm e 04 (quatro) engates para possibilitar o encaixe no pedestal. Esta configuração permite a derivação dos cabos aos berços para subida destes na própria estrutura. Altura ajustável por sapata niveladora com a base

em termoplástico e haste metálica. Pintura: Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180 °C e resfriamento. Medidas mínimas: (em mm): 3200 x 1322 x 740.

- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NORMA ABNT NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas, emitido por Organismo Certificador acreditado pelo INMETRO, em nome do Fabricante do Mobiliário.

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis 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 ou por Ergonomista Certificado pela ABERGO, constando imagens técnicas do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.

- Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário de, no mínimo, 1200 horas, conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina.

- Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário de, no mínimo, 1200 horas, conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.

- Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, no mínimo, 90 (micrans), conforme norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

- Laudo ou relatório de ensaio em nome do fabricante do mobiliário emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência da tinta com resultado de destacamento na intersecção igual a 0 ou classificação Y0 e destacamento ao longo das incisões igual a 0 ou classificação X0, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009.

- Laudo ou relatório de ensaio em nome do Fabricante do mobiliário, com testes de no mínimo 1200 horas ou 50 ciclos de 24horas,

			conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido.
ITEM	UND	QDT	DESCRIÇÃO TÉCNICA – LOTE II
42	und	34	<p>Sofá de um lugar tipo 01. Estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de <math>30 \pm 5</math> kg/m<sup>3</sup>, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento em tecido com trama do tipo Panamá ou similar conforme cartela disponível do fabricante. Dimensional: Profundidade útil do assento: 480 mm. Profundidade total: 649 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Conformidade de Produto de acordo com a ABNT NBR 15164/2004 emitido por um OCP acreditado pelo Inmetro para a respectiva norma.</li> <li>- Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004.</li> <li>- 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, 10 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;</li> <li>- 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999.</li> <li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas,</li> </ul>

		<p>constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016.</li> <li>- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 4,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017.</li> </ul>	
43	und	26	<p>Sofá de dois lugares tipo 01. Estrutura cuja vista lateral se assemelha a um trapézio ou a um retângulo, com a porção superior aberta, manufaturada em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento e encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 28 kg/m<sup>3</sup>, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e 40 mm para os braços. Chassis estruturais de assento e encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento em tecido com trama do tipo Panamá ou similar conforme cartela disponível do fabricante. Aspectos dimensionais do assento e encosto: Largura total considerando os braços: 1500 mm. Largura total desprezando os braços: 1340 mm. Profundidade total: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Conformidade de Produto de acordo com a ABNT NBR 15164/2004 emitido por um OCP acreditado pelo Inmetro para a respectiva norma.</li> <li>- Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004.</li> <li>- 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, 10 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999.</li> <li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</li> <li>- Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016.</li> <li>- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 4,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017.</li> </ul>
44	und 26	<p>Poltrona em tela. Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm ou estruturado em polipropileno nervurado. Almofada de espuma flexível de poliuretano e dotado de capa externa injetada em polipropileno integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Largura mínima do assento de 470 mm e profundidade mínima de superfície de 480 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 50 mm. Revestimento em tecido tipo crepe ou similar em poliéster na cor preta. Encosto em tela flexível à base de poliéster ou nylon ou resina similar, estruturado em quadro injetado polipropileno ou nylon com adição de fibra de vidro, promovendo a proteção externa da tela contra eventuais choques. Espaldar interligado ao mecanismo através de duas hastes injetadas em material termoplástico, além de uma chapa de aço, inserida no quadro plástico do encosto que permite regulagem de altura por meio de sistema automático (cremalheira) com, no mínimo, 05 pontos de ajustes e curso vertical de deslocamento mínimo de 50 mm. 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. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 560 mm. Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: mínimo de 450 mm. Apoio lombar independente que acompanha o movimento de regulagem de altura do encosto, totalmente injetado em termoplástico em alta pressão, na cor preta, do tipo polipropileno</p>

copolímero ou nylon com adição de fibra de vidro (poliamida), medindo no mínimo 220 mm de largura e 100 mm de extensão vertical. Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto, com sistema de travamento em, pelo menos, 02 pontos ao longo do curso de reclinção. Mecanismo com plataforma para fixação do assento manufaturada a partir de chapa de aço estampada, com dobras sendo que 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 uma única alavanca localizada ao lado direito do mecanismo que deve ser utilizada tanto para acionamento do pistão a gás como para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado de liga de alumínio com acabamento superior das patas polido, com diâmetro externo mínimo total de 680 mm e formato piramidal. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 ou DIN EN 16955:2017 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo “H”, com diâmetro mínimo de 60 mm, injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 10 mm e com anel metálico elástico. 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. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano de pele integral ou TPU ou termoplástico elastômero, com toque macio, com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 210 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 50 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por mecanismo do tipo “alavanca” ou “botão”, lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 posições, além de sistema de ajuste de profundidade dos apoios com com mínimo de 20 mm com sistema de cremalheira.

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro em sistema 5 para todos os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018;</li> <li>- 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto á ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto;</li> <li>- Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004;</li> <li>- Evidência de substâncias dentro do especificado pela diretiva europeia Rohs para tinta à pó colorida que pode ser utilizado na confecção do produto para os índices de Bromo, Cromo VI ou Hexavalente, Metais Pesados e Ftalatos, através de Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Diretiva em epígrafe;</li> <li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído ou acreditado pelo Inmetro para a Norma em epígrafe, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando os níveis de toxidez dos elementos poliméricos que possa representar a fabricação do produto em conformidade com Norma NES 713;</li> <li>- Espuma isenta de CFCs comprovada através de laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para o ensaio.</li> </ul>
45	und 160	<p>Poltrona de trabalho média. Encosto estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 35 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de</p>

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 contra capa 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 8 mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 25 mm 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. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 450 mm. Extensão vertical (mínima): 470 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 35 mm, 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 contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura (mínima): 490 mm. Profundidade de superfície (mínima): 470 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado espalmado, popularmente conhecido como couro ecológico na cor preta. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja uma lâmina com no mínimo 70 mm de largura e 6,0 mm de espessura, com vincos de reforço estrutural. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço em polipropileno injetado. Apoia braços com dimensões mínimas de 80 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão lateral, com mola de auto



retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas manufaturada em patas de aço tubular de seção retangular ou semi oblonga, soldadas a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, que servem de alojamento para a coluna do pistão. Nas terminações de cada pata há uma estampagem que forma o alojamento para os pinos dos rodízios, entre uma parede e outra do tubo, não sendo aceitos dispositivos que utilizem buchas plásticas ou solda para fixação dos rodízios Acabamento da superfície metálica da base em pintura eletrostática a pó de cor preta e com capa única injetada em polipropileno de cor preta que recobre toda a porção superior das patas. Rodízios: de duplo giro com rodas em material do tipo poliuretano com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas.

- Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018.

- 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto à ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto;

- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro;

- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;</li> <li>- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017;</li> <li>- Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%;</li> <li>- Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro;</li> <li>- Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019.</li> <li>- Densidade mínima da espuma de 50 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015;</li> <li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance:             <ul style="list-style-type: none"> <li>- gramatura mínima do tecido de 270 g/m<sup>2</sup> conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior; e</li> <li>- percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior.</li> </ul> </li> </ul>
46	und 12	<p>Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm ou estruturado em polipropileno nervurado. Almofada de espuma flexível de poliuretano e dotado de capa externa injetada em polipropileno integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Largura mínima do assento de 470 mm e profundidade mínima de superfície de 480 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 50 mm. Revestimento em tecido tipo crepe ou similar em poliéster na cor preta. Encosto em tela flexível à base de poliéster ou nylon ou resina similar, estruturado em quadro injetado polipropileno ou nylon com adição de fibra de vidro, promovendo a proteção externa da tela contra eventuais choques. O espaldar é interligado ao mecanismo através de duas hastes injetadas em material termoplástico, além de uma chapa de aço, inserida no quadro plástico do encosto que permite regulagem de altura por meio de sistema automático (cremalheira) com, no mínimo, 05 pontos de ajustes e curso vertical de deslocamento mínimo de 50 mm. A fixação do encosto não</p>

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. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 560 mm. Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: mínimo de 450 mm. Apoio de cabeça estrutura em termoplástico injetado de cor preta e revestido em espuma com o mesmo revestimento do tecido de assento com dimensões mínimas de 150 mm de extensão vertical por 250 mm de largura, com sistema de regulagem em ângulo e altura. Acoplado ao apoio de cabeça deverá haver um cabido ou porta paletó injetado em termoplástico de cor preta, peça com extensão mínima de 390 mm e largura mínima de 25 mm. Apoio lombar independente que acompanha o movimento de regulagem de altura do encosto, totalmente injetado em termoplástico em alta pressão, na cor preta, do tipo polipropileno copolímero ou nylon com adição de fibra de vidro (poliamida), medindo no mínimo 220 mm de largura e 100 mm de extensão vertical. Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto, com sistema de travamento em, pelo menos, 03 pontos ao longo do curso de reclinção com sistema anti pânico ou anti-impacto para as posições de travamento. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada a partir de chapa de aço estampada, com dobras sendo que 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 lateral 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, alternativamente a este sistema poderá ser aceito sistema de ajuste automático da tensão do tipo peso-pessoa ou de tensão automática. Dispõe de alavancas para ajuste da altura do assento e para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado de liga de alumínio com acabamento superior das patas polido, com diâmetro externo mínimo total de 680 mm e formato piramidal. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 ou

DIN EN 16955:2017 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo “H”, com diâmetro mínimo de 60 mm, injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 10 mm e com anel metálico elástico. 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. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano de pele integral ou TPU ou termoplástico elastômero, com toque macio, com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 210 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 50 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por mecanismo do tipo “alavanca” ou “botão”, lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 posições, além de sistema de ajuste de profundidade dos apoios com mínimo de 20 mm com sistema de cremalheira e ainda sistema de ajuste de distância interna entre os apoia braços (ajuste transversal) através de alavanca ou manípulo que forneça curso de ajuste de, pelo menos, 30 mm cada lado.

- Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro em sistema 5 para todos os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018;
- 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto á ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto;
- Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004;
- Evidência de substâncias dentro do especificado pela diretiva europeia Rohs para tinta à pó colorida que pode ser utilizado na confecção do produto para os índices de Bromo, Cromo VI ou Hexavalente, Metais Pesados e Ftalatos, através de Relatório de

		<p>Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Diretiva em epígrafe;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído ou acreditado pelo Inmetro para a Norma em epígrafe, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando os níveis de toxidez dos elementos poliméricos que possa representar a fabricação do produto em conformidade com Norma NES 713;</li> <li>- Espuma isenta de CFCs comprovada através de laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para o ensaio.</li> </ul>
47	und 30	<p>Poltrona 01 lugar tipo 02. Assento estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, percintas italianas Intes® tensionadas por máquina com sistema eletromecânico, poltrona com 03 unidades na vertical e 03 unidades na horizontal. Estofado composto por espuma de alta densidade D-28 / D-45, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Encosto estrutural em madeira de reflorestamento eucalipto 25 mm / aglomerado 15 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-26 Soft, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Base de fixação Ass/Enc estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45. Estofado composto por espuma densidade D-16, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. BRAÇOS: Largura: 7,5 cm, estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão de alta gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-16 / D-45, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. MONTAGEM: Montagem final feita por meio de parafusos sextavados ¼ x 2 ½ ZB, arruela lisa ¼ ZB, porca de garra ¼ ZB e parafusos para madeira Philips 5 x 50 BC. PÉS: Pés com acabamento em corte a laser, solda mig, pintura epóxi fosca, fixados com parafusos para madeira Philips 5 x 30 BC, apoio em feltro resinado colado. Dimensões mínimas: Largura total: 750mm /</p>

			Profundidade:720mm / Altura: 830mm / Largura interna útil: 600mm
48	und	22	<p>Sofá 03 lugares tipo 02. Assento estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, percintas italianas Intes® tensionadas por máquina com sistema eletromecânico, poltrona com 07 unidades na vertical e 03 unidades na horizontal. Estofado composto por espuma de alta densidade D-28 / D-45, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Encosto estrutural em madeira de reflorestamento eucalipto 25 mm / aglomerado 15 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-26 Soft, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Base de fixação Ass/Enc estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45. Estofado composto por espuma densidade D-16, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. BRAÇOS: Largura: 75 mm, estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão de alta gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-16 / D-45, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. MONTAGEM: Montagem final feita por meio de parafusos sextavados ¼ x 2 ½ ZB, arruela lisa ¼ ZB, porca de garra ¼ ZB e parafusos para madeira Philips 5 x 50 BC. PÉS: Pés com acabamento em corte a laser, solda mig, pintura epóxi fosca, fixados com parafusos para madeira Philips 5 x 30 BC, apoio em feltro resinado colado. Dimensões mínimas: Largura total: 1950mm / Profundidade:720mm / Altura: 830mm / Largura interna útil: 1800mm</p>
49	und	28	<p>Cadeira multiuso empilhável de assento rebatível. Assento e encosto injetados em termoplástico copolímero polipropileno sendo o assento dotado de almofada de espuma flexível de poliuretano estofada em couro ecológico, de cor a definir dentre as possibilidades no catálogo do fabricante. Assento provido de contra capa injetada em polipropileno copolímero, clicada por encaixe sob pressão ao chassi de estofamento do assento de modo a não permitir nenhum parafuso ou elemento de fixação aparente do lado</p>

		<p>externo, privilegiando assim o bom acabamento e a segurança ao usuário. Sistema de articulação do assento através de rebatimento no plano longitudinal, sendo todo o sistema de rebatimento, ou por mola ou por gravidade ou ainda por sistema de rebatimento por acionamento manual, totalmente embutido na carenagem de contra assento, não estando aparente ou acessível externamente ao usuário. Dimensões mínimas do assento de 430 mm de largura por 440 mm de profundidade de superfície. Encosto injetado em polipropileno copolímero, sem estofamento e sem orifícios ou texturas muito rugosas, para evitar o acúmulo de partículas e também não causar desconforto ao usuário, fixo diretamente na estrutura da cadeira por, no mínimo, dois pontos, não deixando os elementos metálicos estruturais do encosto aparentes nos pontos de fixação e com parafusos de fixação não salientes, devidamente embutidos na carenagem do encosto. Dimensões mínimas do encosto de 250 mm de extensão vertical mínima medida no eixo de simetria da peça por 470 mm de largura total sem braços. Braços em formato de 7, injetados em alta pressão em termoplástico de engenharia de cor preta. Estrutura da cadeira de aço carbono tubular em “V” invertido tubo de aço carbono de seção cilíndrica, oval ou oblonga ou elíptica com acabamento em pintura epóxi de cor preta com dimensões externas mínimas de 20 mm de lado por 1,50 mm de espessura de parede, no mínimo. Sapatas injetadas em polipropileno. A cadeira possui elementos injetados em termoplástico copolímero que permitem engate lateral entre uma cadeira e outra para alinhamento de fileiras e ainda engate para empilhamento de uma cadeira sobre a outra sem danificá-las. Dimensões gerais da cadeira de Altura da borda superior do encosto em relação ao piso entre 780 e 820 mm. Altura do assento em relação ao piso entre 440 e 460 mm. Altura da superfície superior do apoia braço em relação ao piso entre 640 e 680 mm.</p>
50	und 22	<p>Sofá 02 lugares tipo 02. Assento estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, percintas italianas Intes® tensionadas por máquina com sistema eletromecânico, poltrona com 07 unidades na vertical e 03 unidades na horizontal. Estofado composto por espuma de alta densidade D-28 / D-45, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Encosto estrutural em madeira de reflorestamento eucalipto 25 mm / aglomerado 15 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10.</p>

		<p>Estofado composto por espuma densidade D-26 Soft, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Base de fixação Ass/Enc estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45. Estofado composto por espuma densidade D-16, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. BRAÇOS: Largura: 75 mm, estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão de alta gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-16 / D-45, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. MONTAGEM: Montagem final feita por meio de parafusos sextavados ¼ x 2 ½ ZB, arruela lisa ¼ ZB, porca de garra ¼ ZB e parafusos para madeira Philips 5 x 50 BC. PÉS: Pés com acabamento em corte a laser, solda mig, pintura epóxi fosca, fixados com parafusos para madeira Philips 5 x 30 BC, apoio em feltro resinado colado. Dimensões mínimas: Largura total: 1350mm / Profundidade: 720mm / Altura: 830mm / Largura interna útil: 1200mm.</p>
51	und 4	<p>Poltrona estofada em tela com encosto de cabeça. Cadeira giratória modelo presidente com apoio de cabeça. Assento estruturado em chassi termoplástico injetado com reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico, este estrutural por meio de adesivo de contato, recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano com espessura média mínima de 60 mm, de alta densidade, alta resiliência, ótimo 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. Acabamento do assento executado a partir do próprio estrutural de assento, sem utilização de perfis de bordo. Características dimensionais do assento, Largura entre 470 a 490 mm, e profundidade de superfície do assento entre 510 e 540 mm. Altura do assento ao piso entre 450 a 540 mm. Assento revestido em tecido crepe 100% poliéster. Encosto em tela flexível à base de poliéster, estrutura em quadro injetado em termoplástico, material de ótima resistência mecânica. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração e a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical medida no eixo de</p>



simetria da peça: entre 560 e 580 mm. Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: entre 460 e 480 mm. Apoio de cabeça injetado em espuma moldada flexível de poliuretano tendo como estrutural a resina de engenharia, a ligação do apoio ao encosto executada através de duas hastes em alumínio polido. O apoio deve proporcionar regulagem angular com pontos determinados de parada, sendo no mínimo 5 pontos. Dimensionais no apoio de cabeça com largura entre 270 a 290 mm, e altura entre 170 a 190 mm. Encosto provido de apoio para região lombar do usuário fabricado em termoplástico elastômero, sem utilização de espuma, com possibilidade de regulagem de altura em pontos indeterminados, com curso mínimo de 65 mm. Suporte em formato de “U” formado por hastes em alumínio injetado, ligados ao mecanismo sincronizado, que age como suporte do quadro do encosto. Suporte em “U” também com função de fixação dos apoia braços estruturados em alumínio polido, que devem acompanhar o movimento de reclinção do encosto, com dimensões mínimas de 70 mm de largura por 250 mm de comprimento, apoio superior macio em material tipo termoplástico elastômero. 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 no mínimo 04 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço, estampada, com dobras, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó. Mecanismo dispõe de manípulo, 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. Além do manípulo citado supra, o mecanismo dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do pistão à gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. 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 80 mm. Base giratória arcada de cinco hastes em alumínio polido e cônico central com anel metálico de contensão mecânica. Cinco rodízios duplos injetados em nylon, tipo "W" conforme ABNT NBR 13962, com diâmetro mínimo de rolamento de 60 mm, com eixo

		<p>transversal metálico e haste vertical cilíndrica em aço carbono zincado com 11 mm de diâmetro dotado de anel metálico que dispensa a utilização de bucha plástica para a fixação do rodízio à base.</p> <p>- 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 ou por Ergonomista Certificado em Nível Sênior pela ABERGO, constando imagens do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência.</p>
52	und 24	<p>Poltrona giratória alta. Assento manufacturado à partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) cujos aspectos dimensionais são de, no mínimo, largura de 480 mm, profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 460 mm, espessura média predominante da espuma de 40 mm. Estruturação em compensado multilaminado de 12 mm e capa injetada em PP no contra assento através de peça injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa. Encosto tipo fraque, onde a borda inferior do encosto passa para baixo da linha projetada pela parte superior do assento, espaldar alto, estruturado em quadro de aço carbono SAE 1008/1020, tubular, de secção cilíndrica, com diâmetro mínimo de 15,80, com parede de, no mínimo, 1,90 mm, dotado de reforços barras chatas de 31,70 mm, com espessura de 6,35 mm e 25,40 mm com espessura mínima de 4,75 mm. Dotado de berço para fixação da lâmina, através de 04 parafusos de fixação, manufacturado em chapa de aço carbono SAE 1008/1020, com espessura de 1,20 mm. Em sua porção mais superior, próximo à borda superior, possui dispositivo metálico, interno à espuma, com espera para fixação do encosto de cabeça por meio de dois pontos de fixação. Encosto dotado de percintas elásticas, que dissipam a tensão mecânica do ato de encostar-se ao espaldar, deflagrando-se com a deformação provocada pela força peso do usuário, elevando o índice de conforto do produto. O que recobre o conjunto estrutural do encosto é espuma injetada (moldada), de poliuretano flexível que deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster ou laminado sintético esalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a</p>

cartela do fabricante. Aspectos dimensionais mínimos do encosto: Largura do encosto na região do apoio lombar: 450 mm. Extensão vertical do encosto: 700 mm. Espessura média predominante de, no mínimo, 40 mm. Junção do encosto ao assento executada através de chapa de aço carbono com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 73 mm, com vinco (estampo) de reforço estrutural, do tipo 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), tal sistema permite o ajuste do encosto em no mínimo 10 pontos distintos, com curso mínimo de 65 mm. Mecanismo do tipo sincronizado de tensão auto ajustável ou peso pessoa, com no mínimo 3 pontos de parada, acionado por dois acionadores independentes, um para ajustar a altura do assento e o outro para ajustar o movimento sincronizado, construído em matérias de engenharia tais como poliamida, alumínio injetado ou aço estampado. Partes metálicas externas em acabamento por pintura eletrostática à pó de cor preta. Base giratória de cinco hastes injetada em poliamida ou injetada em liga de alumínio polido ou em patas de aço tubular de seção retangular, quadrada ou semi oblonga, de maneira que a altura do lado do tubo que age como viga não seja inferior a 35 mm, com pintura epóxi pó e posterior capa injetada em polipropileno e anéis centrais para alojamento da coluna inferior e superior com espessura de chapa mínima de 2,0 mm. Diâmetro externo total da base de 690 mm, no mínimo. 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 80 mm e para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro de cor preta, tipo "W", com banda de rodagem em poliuretano, conforme ABNT NBR 13962/06. Apoia braços: com altura ajustável por meio de acionamento de botão de pressão por mola localizado na parte lateral ou na parte frontal do corpo do braço, que por sua vez deve ser executado em chapa de aço de espessura mínima de 4,75 mm e largura mínima de 70 mm, ou injetado em poliamida, resina de Engenharia ou injetado em alumínio polido, em qualquer situação, provido de carenagem injetada em termoplástico polipropileno, bem como o apoio superior para os braços. Os elementos metálicos aparentes do braço recebem pintura a pó pelo processo de deposição eletrostática passando pelo processo de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e cura em estufa a 250°C.

- Certificado de Ensaio de Produto emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ou Certificado de Produto emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme todos os requisitos da Norma ABNT NBR 13962:2018
- 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, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto.
- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
  - Determinação da resistência à tração com resultado para tensão de ruptura de no mínimo 320 Kpa e para alongamento de ruptura de no mínimo 55% - método utilizado: ABNT NBR 8515/2020.
  - Resistência média ao rasgamento no mínimo 500 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015.
  - Densidade média mínima de 50 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015.
  - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017.
  - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961/2019.
  - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro;
  - 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,

		240 horas em espécimes de prova com segmentos tubulares soldados entre si com MIG e com película de tinta eletrostática, que possam representar a transformação industrial da qual derivam as partes metálicas do móvel, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015.
53	und 42	Poltrona interlocutor estofada. ASSENTO: 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 3 mm. Assento: largura nominal no ponto referencial de medição conforme ABNT NBR 13962/06 entre 480 e 500 mm, Profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 470 mm, espessura média predominante da espuma de: 30 mm, no mínimo. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção. Revestimento e acabamento do assento e encosto em laminado espalmado do tipo couro ecológico em cor a definir. ENCOSTO: Encosto do tipo espaldar baixo, injetado em termoplástico polipropileno, do tipo copolímero, com chassi flexível injetado em polipropileno parta transição da almofada de espuma flexível de poliuretano, expandida, com espessura mínima de 5 mm e revestida em couro natural preto. O encosto é interligado à estrutura fixa da cadeira por meio dos braços, formados à partir do prolongamento dos tubos da estrutura e 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 200 mm e a largura dos alojamentos, em suas superfícies superiores externas, variando de 35 a 52 mm. Aspectos dimensionais do encosto de, no mínimo: Largura entre braços (distância interna em os apoia braços): 480 mm. Largura externa do encosto: 580 mm. Extensão vertical mínima do encosto, medida ao longo do eixo de simetria da peça de, no mínimo 350 mm. ESTRUTURA FIXA DO TIPO BALANÇO (“S”): 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 2,25 mm, com plataforma para fixação do assento também em aço carbono. Estrutura com tratamento de superfície cromado. Sapatas envolventes injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do

piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura.

- Certificado de Conformidade de Produto emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme para a ABNT NBR 13962:2018.
- 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, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto.
- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
  - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,9 conforme método ABNT NBR 9176/2016;
  - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017;
  - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme ABNT NBR 9177:2015
  - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro;
  - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,5% conforma ABNT NBR 14961:2019;
  - Densidade da espuma mínima de 50 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2020;
- Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, de

		acordo com as seguintes normas: ABNT NBR ISO 105-D01:2011 (solidez da cor à lavagem a seco), ABNT NBR ISO 105-E04:2014 (solidez da cor ao suor ácido e alcalino), ABNT NBR ISO 105-E01:2014 (solidez da cor à água).
54	und 198	Poltrona de trabalho alta. Encosto estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais. Estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno. Largura mínima do encosto de 450 mm (no apoio lombar), extensão vertical mínima do encosto de 560 mm, ajuste de altura do encosto. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Largura mínima de 490 mm e profundidade de superfície mínima de 460 mm. Revestimentos em laminado espalmado sintético. Mecanismo: operacional do tipo sincronizado de reclinção para assento e encosto com travamento em, no mínimo, 03 pontos equipado com sistema de segurança do tipo anti-impacto e ajuste de tensão da mola que tenciona o sistema de reclinção. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em chapa de aço com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço injetado em poliuretano TPU ou em polipropileno. Dimensões mínimas de 80 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga, sendo a altura mínima da viga de 38 mm e soldadas por meio de solda MIG ou eletrofusão a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, para total estabilização das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha

plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas, com roldanas em material macio do tipo poliuretano.

- Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018.

- 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto à ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto;

- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro;

- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:

- Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;

- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017;

- Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%;

- Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro;

- Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019.

- Densidade mínima da espuma de 50 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015;



		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance:</li> <li>- gramatura mínima do tecido de 270 g/m<sup>2</sup> conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior; e</li> <li>- percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior.</li> </ul>
55	und 110	<p>Poltrona espaldar baixo interlocutor. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada, provido de carenagem para contra capa 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. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC e parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. 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 10 mm no interior do contra encosto. Largura (mínima) 440 mm, extensão vertical (mínima): 400 mm, ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. largura e profundidade de superfície (mínimas) de 450 mm. Revestimento do assento e do encosto em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. 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, 25,40 mm e espessura de parede de, no mínimo, 2,90 mm. Plataforma de fixação do assento em chapa de aço estampada com espessura mínima de 2,90 mm. Para atrito com a superfície do piso, 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</p>

aço fixado 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 para cadeira de diálogo. Braços fixos poligonais fechados, vazados, fixos por no mínimo 03 parafusos em cada braço, estruturado em alma de aço e recoberto por inteiro, inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com poliuretano integral skin de cor preta com textura.

- Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018.

- 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto à ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto;

- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro;

- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:

- Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;

- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017;

- Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%;

- Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual

		<p>eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019.</li> <li>- Densidade mínima da espuma de 50 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015;</li> <li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance:</li> <li>- gramatura mínima do tecido de 270 g/m<sup>2</sup> conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior; e</li> <li>- percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior</li> </ul>
56	und 48	<p>Cadeira de refeitório. Estrutura manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, com diâmetro mínimo de 22,00 mm, com espessura de parede entre 1,90 e 2,25 mm, do tipo quatro pés, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, nas cores verde claro turquesa/ciano ou similar, preto, branco, laranja ou telha ou abóbora ou similar, cinza claro ou cinza médio e azul claro, estrutura fixa equipada com ponteiras para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 300 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Os elementos plásticos do encosto têm a mesma cor da estrutura. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais mínimos de 430 mm de largura na porção</p>

próxima às patas dianteiras da estrutura 04 pés e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor da estrutura. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas como prolongamento das pernas traseiras da estrutura. Conceito de acabamento moderno, sendo não aparentes as partes da estrutura fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do encosto, acabamentos do assento, contra assento e apoia braços, todas essas partes recebem, além do tratamento de superfície por meio de pintura epóxi na cor preta, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Apoia braços fixos, injetados em polipropileno, com bordas arredondas, apresentando espessura mínima de 4,0 mm. Conceito estético dos braços como junção longitudinal das patas dianteiras e traseiras, formando um arco com o apoia braço superior e esteticamente, integrando o design do encosto na mesma cor do assento e encosto.

- 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, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto.

- 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; e

- 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.

57	und	14	<p>Poltrona de espera. Assento e encosto em concha única estruturada em quadro de aço carbono SAE 1008/1020, tubular, de seção cilíndrica, dotado de reforços barras chatas. Encosto dotado de percintas elásticas, que dissipam a tensão mecânica do ato de encostar-se ao espaldar, deflagrando-se com a deformação provocada pela força peso do usuário, elevando o índice de conforto do produto. O que recobre a concha única é espuma injetada (moldada), de poliuretano flexível, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário. Revestimento através de costuras perimetrais que valorizam a modelagem da poltrona em tecido de crepe de lã. Plataforma de sustentação fabricada em chapa de aço carbono que permite movimento giratório, fixada na concha através de 04 pontos no mínimo. Base fixa de 04 patas alumínio na cor preta, contendo uma coluna central de estruturação em tubo de aço. Provida em suas terminações de quatro sapatas fabricadas em termoplástico, para isolar o atrito do alumínio com a superfície do piso. Tratamento de superfície da estrutura por meio de pintura à pó, passando pelo processo de deposição eletrostática, com desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa a 220 graus. Dimensões (mínimas): Altura total (da borda superior do encosto ao piso): 750 mm. Altura do piso à porção mais alta do assento com almofada: 450 mm. Profundidade total da poltrona: 670 mm. Largura total da concha: 600 mm. Altura total da concha: 400 mm. Profundidade total da concha: 430 mm</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</li> <li>- Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;</li> <li>- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017;</li> <li>- Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%;</li> <li>- Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro;</li> <li>- Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019.</li> </ul>
----	-----	----	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Densidade mínima da espuma de 50 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015;</li> <li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance:</li> <li>- gramatura mínima do tecido de 270 g/m<sup>2</sup> conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior; e</li> <li>- percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior.</li> </ul>
58	und 6	<p>Sofá de 02 lugares tipo 03. Estrutura cuja vista lateral se assemelha a um trapézio ou a um retângulo, com a porção superior aberta, manufaturada em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento e encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 28 kg/m<sup>3</sup>, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e 40 mm para os braços. Chassis estruturais de assento e encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster ou laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Aspectos dimensionais do assento e encosto: Largura total considerando os braços: 1500 mm. Largura total desprezando os braços: 1340 mm. Profundidade total: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Conformidade de Produto de acordo com a ABNT NBR 15164/2004 emitido por um OCP acreditado pelo Inmetro para a respectiva norma.</li> <li>- Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004.</li> <li>- 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, 10</li> </ul>

		<p>ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999.</li> <li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016.</li> <li>- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 4,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017.</li> </ul> </li> </ul>
59	und 120	<p>Poltrona giratória operacional em tela. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico de alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, 100% reciclável. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 70 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 65 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto alto, cuja extensão vertical mínima é de 560 mm e largura útil mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 450 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima predominante de 35 mm, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que</p>

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, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm com medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à horizontal. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), 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 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 20 graus (mínimo). Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada). 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. Base giratória arcada piramidal de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 650 mm e formato piramidal com raio da pata mínimo de 310mm, 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, 100 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330 mm, 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, de, no máximo, 400 mm. Cada pata, em sua porção inferior, possui aletas de reforço tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 4 e curso mínimo de variação vertical de 110 mm. Rodízios: de duplo giro, acabamento e capa de proteção na cor cinza, tipo “W” com banda de rodagem macia, em poliuretano, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. 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 ou alumínio injetado ou ainda em aço carbono conformado com pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em termoplástico ou termofixo PU com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna regulável entre os mesmos de, no mínimo, de 430 a 490 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada.

- Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018.

- 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto à ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto;

- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro;

- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas,

		<p>constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;</li> <li>- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017;</li> <li>- Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%;</li> <li>- Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro;</li> <li>- Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019.</li> <li>- Densidade mínima da espuma de 50 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015;</li> <li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: <ul style="list-style-type: none"> <li>- gramatura mínima do tecido de 270 g/m<sup>2</sup> conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior; e</li> <li>- percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior.</li> </ul> </li> </ul>
60	und 120	<p>Poltrona de auditório. Estrutura: Estrutura principal em tubos de aço carbono, de seção retangular ou equivalente técnico, medindo, no mínimo, 40 x 80 x 1,90 mm, em aço SAE 1008/1020, também possui tubos de seção tipo oblongo ou elíptico ou oval ou ainda equivalente técnico de seção 18x43mm e parede mínima 1,50mm, sendo que região superior do montante apresenta-se uma chapa em formato “U”. Estrutura lateral ainda possui pés que são utilizados para fixação do auditório no piso através de, no mínimo, 2 pontos, tal pé produzido em chapa de aço conformado a fim de dar estruturação e resistência ao montante, sendo que o pé ainda possui uma chapa em perfil “U” ou cantoneira ou equivalente técnico com espessura mínima de 4,7mm, na qual possui roscas que permitem a acoplagem na estrutura principal da lateral. 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</p>

pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Laterais das poltronas com acabamento em compensado multilaminado com espessura mínima de 5mm ou injetadas em termoplástico, sendo que tais painéis, em quaisquer possibilidades de construção, devem ser revestidos com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Lateral/Central possui recorte frontal executada na própria estrutura, com acabamento para os bordos do recorte em material termoplástico a fim de receber a prancheta quando esta não estiver em uso. Nos montantes laterais e centrais são acoplados os mecanismos de articulação do assento e encosto, produzidos em material injetado em termoplástico, no qual, no mecanismo do assento possui local de alojamento para a mola que possui a força elástica para fazer o recolhimento do assento e encosto. Sapatas das estruturas montantes laterais e centrais devem permitir a montagem prévia nos locais de instalação para posteriormente encaixe e aparafusamento dos painéis das estruturas e, por conseguinte, montagem dos assento e encostos. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por meio de tirantes metálicos, eixos com engrenagens e molas, contrapesos gravitacionais ou outro sistema que seja mecanicamente eficiente e seguro. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 12mm (para a poltrona comum e PMR) e espessura de 18 mm para a versão de obeso, ou injetadas em polipropileno com nervuras de reforço ou outro material que seja mecanicamente eficiente e seguro, suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, sendo chapas metálicas no mínimo 3mm de espessura e pinos de seção circular, suportes produzidos 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 de contra assento e encontra encosto em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Possuem 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.

Revestimento do assento e encosto em laminado de PVC espalmado sobre forro misto ou de poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Sistema de fixação do encosto permite o posicionamento em 03 ângulos diferentes, quais sejam a 18, 20 ou 22 graus, para proporcionar melhor conforto ao usuário. Braço e prancheta: Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois pontos de acoplagem, sendo tal apoio injetado em poliuretano do tipo integral, com alma de aço ou resina de engenharia ou material de similar qualidade técnica, com no mínimo 1,9mm de espessura, medindo, no mínimo, 350 mm de comprimento e 60 mm de largura. Prancheta com tampo fabricado em ABS ou alumínio injetado com pintura epóxi ou chapa de aço com pintura epóxi, desde que sem arestas e bordos cortantes ou em MDF com posterior aplicação de laminado melamínico e acabamento de bordos poliméricos extrudados, em quaisquer opções de material escolhido, a prancheta deve ser equipada com sistema anti pânico, que permite o escamoteamento automático em situações de pânico, liberando espaço para fuga pelos corredores de acesso. Suporte da prancheta injetado em alumínio ou em aço cortado a laser com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta microtexturizado, 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, o usuário deve, escamotear a prancheta para dentro da lateral em sua porção frontal. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço carbono. Dimensional mínimo do tampo de prancheta: 350 mm de largura e 220 mm de comprimento. Aspectos dimensionais: Entre eixos: 570 mm. Largura da superfície do assento: 480 mm. Profundidade da superfície do assento: 450 mm. Extensão vertical do encosto: 700 mm. Largura do encosto na região do apoio lombar: 460 mm. Comprimento apoia braço: mínimo 394mm. Altura apoia braço em relação ao piso: mínimo 665mm.

- Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 15878:2010 para todos itens, acompanhado do respectivo Relatório de Ensaio emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15878:2010, podendo ser somente da poltrona comum, pois as demais são variações da comum;

- 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, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto.

- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para Norma ASTM E662/2019 para densidade óptica da espuma.
- Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído ou acreditado pelo Inmetro para a Norma em epígrafe, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando os níveis de toxidez dos elementos poliméricos que possa representar a fabricação do produto em conformidade com Norma NES 713.
- Espuma cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,5% para ABNT NBR 14961:2019 emitido por laboratório acreditado pelo INmetro;
- Queima de no máximo 100 mm/min para NBR 9178:2015 emitido por laboratório acreditado pelo INmetro;
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance:
  - gramatura mínima do laminado sintético de 500 g/m<sup>2</sup> conforme ABNT NBR 14554:2016;
  - percentual mínimo de alongamento de 30% e resistência à tração mínima de 100 N/cm na principal direção do laminado, conforme ABNT NBR 14552:2012;
  - esgarçamento máximo da costura padrão de 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009; e

		- relatório de ensaio para queima de no máximo 100 mm/min para Norma ISO 3795:2014.
61	und 3	<p>Poltrona de auditório obeso. Estrutura: Estrutura principal em tubos de aço carbono, de seção retangular, medindo, no mínimo, 40 x 80 x 1,90 mm, em aço SAE 1008/1020, também possui tubos de seção tipo oblongo seção 18x43mm e parede mínima 1,50mm, também na região superior, possui chapa em formato “U”. Estrutura lateral ainda possui pés que são utilizados para fixação do auditório no piso através de 2 pontos, tal pé produzido em chapa de aço conformado a fim de dar estruturação e resistência ao pé, pé ainda possui uma chapa em perfil “U” com espessura mínima de 4,7mm, na qual possui roscas que permitem a acoplagem na estrutura principal da lateral. 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. Laterais das poltronas com acabamento em compensado multilaminado com espessura mínima de 5mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Lateral possui recorte frontal executava na própria estrutura, com acabamento em material termoplástico para receber a prancheta quando não estiver em uso. Na lateral são acoplados os mecanismos de articulação do assento e encosto, produzidos em material injetado em termoplástico. Sapatas das estruturas montantes laterais e centrais devem permitir a montagem prévia nos locais de instalação para posteriormente encaixe e aparafusamento dos painéis das estruturas e, por conseguinte, montagem dos assento e encostos. Assento e encosto: Rebatíveis manualmente, acionamento por meio de tirantes metálicos, com dimensionais compatíveis para usuários portadores de obesidade. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 18 mm e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, sendo chapas metálicas no mínimo 3mm de espessura e pinos de seção circular, suportes produzidos 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. O Assento possui um reforço de formato “U” fixado junto aos suportes do assento, tendo como objetivo dar sustentação ao assento sem necessitar de um apoio central até o piso, e por isso deve ser de chapa metálica de no mínimo 3,5 mm de espessura, e possuir abas laterais de no mínimo 15 mm. Acabamento em</p>

blindagem termoplástica texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40 mm. 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). Revestimento do assento e encosto em couro ecológico em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Braço e prancheta: Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois pontos de acoplagem, sendo tal apoio injetado em poliuretano do tipo integral, termofixo, pré polímero, com alma de aço com no mínimo 1,9mm de espessura, medindo 390 mm de comprimento e 70 mm de largura. Prancheta fabricada material revestido, com sistema anti pânico, e suporte da prancheta injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta microtexturizado, 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, o usuário deve, escamotear a prancheta para dentro da lateral em sua porção frontal. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço carbono. Dimensional do tampo de prancheta: 370 mm de largura e 245 mm de comprimento. Aspectos dimensionais (em mm): Entre eixos: entre 900 e 1100 mm. Largura da superfície do assento: mínimo 900 mm. Profundidade da superfície do assento: mínimo 450 mm. Extensão vertical do encosto: mínimo 700 mm. Largura do encosto na região da borda superior: mínimo 900 mm. Comprimento apoia braço: mínimo 394mm. Altura apoia braço em relação ao piso: mínimo 665mm.

- Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 15878:2010 para todos os itens, acompanhado do respectivo Relatório de Ensaio emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15878:2010, podendo ser somente da poltrona comum, pois as demais são variações da comum;

- 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, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto.
- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para Norma ASTM E662/2019 para densidade óptica da espuma.
- Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído ou acreditado pelo Inmetro para a Norma em epígrafe, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando os níveis de toxidez dos elementos poliméricos que possa representar a fabricação do produto em conformidade com Norma NES 713.
- Espuma cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,5% para ABNT NBR 14961:2019 emitido por laboratório acreditado pelo INmetro;
- Queima de no máximo 100 mm/min para NBR 9178:2015 emitido por laboratório acreditado pelo INmetro;
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance:
  - gramatura mínima do laminado sintético de 500 g/m<sup>2</sup> conforme ABNT NBR 14554:2016;
  - percentual mínimo de alongamento de 30% e resistência à tração mínima de 100 N/cm na principal direção do laminado, conforme ABNT NBR 14552:2012;



			<ul style="list-style-type: none"> <li>- esgarçamento máximo da costura padrão de 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009; e</li> <li>- relatório de ensaio para queima de no máximo 100 mm/min para Norma ISO 3795:2014.</li> </ul>
62	und	24	<p>Poltrona giratória com apoio de cabeça. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico de alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, 100% reciclável. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 70 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 65 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto alto, cuja extensão vertical mínima é de 560 mm e largura útil mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 450 mm. Apoio de cabeça estrutura em quadro injetado em resina de Engenharia com revestimento em tela, articulado, que permite ajustes em altura e inclinação. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima predominante de 40 mm, 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 contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm, ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à horizontal. Mecanismo: mecanismo sincronizado auto ajustável com no mínimo 03 pontos de parada dotado de sistema anti-impacto. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que</p>

proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada). 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. Base giratória arcada piramidal de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 650 mm e formato piramidal com raio da pata mínimo de 310mm, 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, 100 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330 mm. Projeção da pata, de, no máximo, 400 mm. Cada pata, em sua porção inferior, possui aletas de reforço tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 4 e curso mínimo de variação vertical de 110 mm. Rodízios: de duplo giro com pista de rolagem em poliuretano, anti risco, tipo “W”, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufacturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em PU ou em PP, com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 240 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura conforme de 75 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada.

- Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018.

- 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 Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação.

Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto á ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto;

- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro;
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
  - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;
  - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017;
  - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%;
  - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro;
  - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019.
  - Densidade mínima da espuma de 50 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015;
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance:
  - percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior.

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

## 2. JUSTIFICATIVA DO REGISTRO DE PREÇOS E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO

2.1. A aquisição almejada tem como objetivo atender as necessidades do Departamento de Estradas de Rodagem do Distrito Federal-DER. A aquisição é necessária para que seja feita a substituição do mobiliário danificado pelo uso contínuo, bem como a necessidade de mobiliar a sede do DER e suas unidades, e com a ampliação das seções do DER para melhorar os espaços existentes, bem como a criação de novos espaços para a realização das tarefas administrativas.

2.2. Justifica-se o registro de preço tendo pelas características da aquisição, há necessidade de compras futuras, que terá entrega parcelada de acordo com a necessidade do DER-DF, e não é possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pelo DER-DF, economizando tempo, pessoal e recursos.

## 3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO

3.1. A descrição da solução como um todo, encontra-se pormenorizada em Tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

## 4. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

4.1. A natureza do objeto contratado é comum nos termos do parágrafo único, do art. 1º, da Lei 10.520, de 2002, haja vista que este objeto possui padrões de desempenho e qualidade que podem ser objetivamente definidos pelo edital, por meio de especificações usuais no mercado.

## 5. JUSTIFICATIVA PARA SOLICITAÇÃO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO DAS NORMAS TÉCNICAS

5.1. A documentação solicitada referente às normas técnicas constantes na especificação técnica dos itens é a mínima necessária para assegurar que a aquisição se dê de forma satisfatória, com as mínimas condições de qualidade e segurança, bem como assegurar o gasto racional dos recursos públicos, uma vez que a aquisição de mobiliário de qualidade garante melhor uso do dinheiro público.

5.2. A solicitação das normas técnicas também é uma imposição legal, basta ver o artigo 1º da Lei 4.150/62:

Art. 1º Nos serviços públicos concedidos pelo Governo Federal, assim como nos de natureza estadual e municipal por ele subvencionados ou executados em regime de convênio, nas obras e

serviços executados, dirigidos ou fiscalizados por quaisquer repartições federais ou órgãos paraestatais, em todas as compras de materiais por eles feitas, bem como nos respectivos editais de concorrência, contratos ajustes e pedidos de preços será obrigatória a exigência e aplicação dos requisitos mínimos de qualidade, utilidade, resistência e segurança usualmente chamados “normas técnicas” e elaboradas pela Associação Brasileira de Normas Técnicas, nesta lei mencionada pela sua sigla “ABNT”.

5.3. Tendo em vista que a qualidade e a segurança são requisitos buscados nessa aquisição, a solicitação dos laudos e certificados é o meio mais prático e seguro para que o DER possa ter a garantia e certeza que está adquirindo produtos de qualidade.

5.4. Essa requisição está de acordo com a jurisprudência do Tribunal de Contas da União-TCU, que já decidiu que *“É legítima a exigência de certificação, comprovando que o objeto licitado está em conformidade com norma da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), de forma a garantir a qualidade e o desempenho dos produtos a serem adquiridos pela Administração, desde que tal exigência esteja devidamente justificada nos autos do procedimento administrativo”*. Acórdão 1225/2014 – Plenário.

5.5. Diante disso, os licitantes devem encaminhar juntamente com a proposta os laudos e certificados exigidos na especificação técnica dos produtos constantes neste Termo de Referência.

5.5.1. Deverá ser encaminhado catálogo com dados do produto ofertado (marca, modelo, código etc.) para que a equipe técnica possa avaliar a documentação com o produto ofertado.

## 6. LOTEAMENTO DOS PRODUTOS LICITADOS

6.1. O mobiliário a ser adquirido foi agrupado tendo por base a sua natureza. No lote de móveis foram agrupados mesas, armários, gaveteiros, plataformas etc., nos lotes de poltronas foram agrupados as poltronas operacionais, de diretoria, longarinas de atendimento, sofás etc.

6.2. O mobiliário foi agrupado de modo que a competição entre os licitantes seja preservada e ao mesmo tempo seja mantido o padrão do mobiliário adquirido. O loteamento também busca aprimorar o controle e a fiscalização do contrato, uma vez que serão menos contratos para acompanhamento.

6.3. Esse modelo de aquisição está conforme as regras do Tribunal de Contas da União-TCU. O TCU analisou processos para a aquisição de mobiliários por meio de lotes e constatou que esse modelo, quando os grupos são formados por itens da mesma natureza, atende a legislação e não causa nenhum prejuízo à competitividade. Tanto que os acórdãos nº 5.301/2013 – Segunda Câmara, Acórdão 5.260/2011-1ª Câmara e Acórdão 861/2013-Plenário-TC 006.719/2013-9 são no sentido da possibilidade da adesão por lote.

6.4. O modelo de aquisição escolhido para este certame não permite à aplicação do art. 48, III, da Lei 123/2003, que determina a separação de 25% de cada lote para participação de micro e pequenas empresas. Neste certame será aplicado o art. 49, III da mesma lei, uma vez que a separação não é viável para a padronização.

6.5. Além do mais, esse modelo de licitação permite que o DER tenha o ganho na economia de escala diante dos descontos maiores dos licitantes frente à possibilidade de adjudicar todo o lote.

6.6. A legislação também da guarida à adjudicação por grupos. A Lei 8.666/1993, que institui as normas para licitações e contratos, aduz em seu artigo 15 que as compras, sempre que possível devem atender ao princípio da padronização e compatibilidade técnica dos produtos, o que é alcançado através da adjudicação por grupo.

6.7. Assim, diante dos motivos expostos, ficou determinada a realização do presente processo licitatório pelo meio da adjudicação por grupo.

## 7. ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO

7.1. O prazo de entrega dos bens é de 35 (trinta e cinco) dias úteis, contados do recebimento da nota de empenho ou instrumento equivalente, em remessa única, no seguinte endereço DF-001 KM 0 BR 020 – Sobradinho-DF, CEP: 73.250-900 – Núcleo de Almoxarifado

7.2. Os bens serão recebidos provisoriamente no prazo de 5 (cinco) dias, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

7.3. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 10 (dez) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

7.4. Os bens serão recebidos definitivamente no prazo de 05 (cinco) dias, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

7.4.1. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

7.5. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

## 8. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

8.1. São obrigações da Contratante:

- 8.1.1. receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos
- 8.1.2. 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;
- 8.1.3. comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;
- 8.1.4. acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;
- 8.1.5. efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;
- 8.2. 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.

## 9. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

- 9.1. 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:
  - 9.1.1. efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Termo de Referência 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;
  - 9.1.2. responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);
  - 9.1.3. substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos;
  - 9.1.4. 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;
  - 9.1.5. manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;
  - 9.1.6. indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato.

## 10. DA SUBCONTRATAÇÃO

10.1. Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

## 11. DA ALTERAÇÃO SUBJETIVA

11.1. 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 a anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

## 12. DO CONTROLE E FISCALIZAÇÃO DA EXECUÇÃO

12.1. 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

12.1.1. O recebimento de material de valor superior a R\$ 176.000,00 (cento e setenta e seis mil reais) será confiado a uma comissão de, no mínimo, 3 (três) membros, designados pela autoridade competente.

12.2. 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 corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.

12.3. 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.

## 13. DO PAGAMENTO

13.1. Para efeito de pagamento, a CONTRATADA deverá apresentar os documentos abaixo relacionados:

I – Certidão Negativa de Débitos Relativos às Contribuições Previdenciárias e às de Terceiros, expedida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (Anexo XI da Portaria Conjunta PGFN/RFB nº 3, de 2.5.2007), observado o disposto no art. 4º do Decreto nº 6.106, de 30.4.2007;

II – Certificado de Regularidade do Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS, fornecido pela CEF – Caixa Econômica Federal, devidamente atualizado (Lei nº 8.036/90);



III – Prova de regularidade para com a Fazenda Federal mediante apresentação de Certidão Conjunta Negativa de Débitos relativos a Tributos Federais e à Dívida da União, expedida pela Procuradoria Geral da Fazenda Nacional – PGFN ou pela Secretaria da Receita Federal do Brasil, em plena validade;

IV – a empresa sediada, domiciliada ou com filial no Distrito Federal, deverá apresenta, também, prova de quitação com a Fazenda do Distrito Federal (Certidão de Regularidade com a Fazenda do Distrito Federal);

V – Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), emitida pelo Tribunal Superior do Trabalho, nos termos da Lei 12.440/2011, em plena validade.

13.2. O pagamento será efetuado até 30 (trinta) dias, contados a partir da data de apresentação da Nota Fiscal, desde que o documento de cobrança esteja em condições de liquidação de pagamento.

13.3. 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.

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

13.5. Nenhum pagamento será efetuado à licitante enquanto pendente de liquidação, qualquer obrigação que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito ao pleito de reajustamento de preços ou correção monetária (quando for o caso).

13.6. Caso haja multa por inadimplemento contratual, será adotado o seguinte procedimento:

I - Se o valor da multa for superior ao valor da garantia prestada, além da perda desta, responderá a contratada pela sua diferença, a qual será descontada dos pagamentos eventualmente devidos pela Administração ou ainda, quando for o caso, cobrada judicialmente.

13.7. Para as empresas com sede ou domicílio no Distrito Federal, com créditos de valores iguais ou superiores a R\$ 5.000,00 (cinco mil reais), os pagamentos serão feitos exclusivamente, mediante crédito em conta corrente, em nome do beneficiário junto ao Banco de Brasília S/A – BRB. Para tanto deverão apresentar o número da conta corrente e agência onde deseja receber seus créditos, de acordo com o Decreto n.º 32.767 de 17/02/2011, publicado no DODF n.º 35, pág.3, de 18/02/2011.

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

13.8.1. A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar n.º 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.

#### DO REAJUSTE

13.9. Os preços são fixos e irrevogáveis no prazo de um ano contado da data limite para a apresentação das propostas.

13.9.1 Dentro do prazo de vigência do contrato e mediante solicitação da contratada, os preços contratados poderão sofrer reajuste após o interregno de um ano, aplicando-se o índice IPCA exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.

13.10. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.

13.11. No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o CONTRATANTE pagará à CONTRATADA a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo. Fica a CONTRATADA obrigada a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.

13.12. Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.

13.13. Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

13.14. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

13.15. O reajuste será realizado por apostilamento.

#### 14. DA GARANTIA DE EXECUÇÃO

14.1. Não haverá exigência de garantia contratual da execução.

#### 15. A GARANTIA CONTRATUAL DOS BENS

15.1. O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, é de, no mínimo, 60 (sessenta) meses, ou pelo prazo fornecido pelo fabricante, se superior, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.

15.2. A garantia será prestada com vistas a manter os equipamentos fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.

15.2.1. A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pela própria Contratada, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.

15.3. Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.

15.4. As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.

15.5. Uma vez notificada, a Contratada realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 30 (trinta) dias úteis, contados a partir da data de retirada do equipamento das dependências da Administração pela Contratada ou pela assistência técnica autorizada.

15.6. O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada da Contratada, aceita pelo Contratante.

15.7. Na hipótese do subitem acima, a Contratada deverá disponibilizar equipamento equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo Contratante, de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos.

15.8. Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou a apresentação de justificativas pela Contratada, fica o Contratante autorizado a contratar empresa diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir da Contratada o reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos equipamentos.

15.9. O custo referente ao transporte dos equipamentos cobertos pela garantia será de responsabilidade da Contratada.

15.10. A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.

## 16. DAS PENALIDADES

16.1. As licitantes e/ou contratadas que não cumprirem integralmente as obrigações assumidas, garantida a prévia defesa, estão sujeitas às seguintes sanções em conformidade com o Decreto nº 26.851 de 30/05/2006, publicado no DODF nº 103, de 31/05/2006, pg. 05/07, e alterações posteriores.

## 17. AMOSTRAS

17.1. A licitante classificada em primeiro lugar será convocada a apresentar amostras dos em até 07 (sete) dias úteis:

17.2. As amostras deverão seguir o mesmo padrão do especificado nesse termo de referência, a ser entregue no DF-001 KM 0 BR 020 – Sobradinho-DF, CEP: 73.250-900 – Núcleo de Almoarifado, para ser analisada, sendo emitido parecer em até 07 (sete) dias úteis onde constará aprovada ou reprovada.

17.3. As amostras apresentadas deverão possuir etiqueta permanente de identificação do fabricante, fixada em local de fácil visualização, contendo nome do fabricante e modelo do mobiliário, além de estar acompanhada do manual de instruções. A amostra deverá ser entregue montada e desembalada.

17.4. No decorrer do procedimento de análise, a amostra poderá ser aberta, manuseada, desmontada, instalada, receber cortes, secções ou vincos, movimento nas peças e ser submetida aos testes necessários, sendo devolvida à licitante no estado em que se encontrar ao final da avaliação.

17.5. para subsidiar a referida análise o órgão poderá solicitar, a seu critério, os laudos técnicos laboratoriais que fundamentaram a referida certificação e/ou os projetos executivos dos referidos mobiliários.

17.6. A amostra aprovada que não tenha sido avariada durante o procedimento de avaliação será considerada como unidade entregue no ato da contratação.

17.7. Se a amostra sofrer algum dano, por consequência da aplicação dos procedimentos atinentes ao processo técnico de análise, não será computada como unidade entregue e será liberada para retirada somente após o primeiro recebimento do respectivo material.

17.8. Se a amostra não atender integralmente às especificações, a licitante será desclassificada e a retirada do bem deverá ocorrer em, no máximo 10 (dez) dias, contados da data da comunicação oficial do Pregoeiro quanto à reprovação.

17.9. A licitante será responsável pela montagem e pela retirada do bem para o qual tenha sido exigida amostra, bem como pelo recolhimento e pelo descarte dos materiais inservíveis, a exemplo de embalagens, protetores etc.

17.10. Caso a retirada da amostra não ocorra na data estabelecida, a licitante será oficiada a fazê-lo em até 30 (trinta) dias. Vencido este prazo, o bem será incluso em processo de desfazimento.

## 18. CRITÉRIO DE JULGAMENTO

18.1. Menor preço por lote.

## 19. DISPOSIÇÕES GERAIS

Endereços para montagens:

- Sede – SAM Bloco C – Setor Complementares – Ed. Sede do DER/DF, CEP: 70.620.030 – Brasília/DF
- 1º Distrito Rodoviário – DF 128, Km 16,5, Área Especial Nº 1 – Planaltina – DF, CEP: 73.380-150.
- 2º Distrito Rodoviário – DF-001 Km 0 da BR-020 – Sobradinho-DF – CEP: 73.250-900.
- 3º Distrito Rodoviário – Setor de Mansões Sudeste – Área Especial Nº 1 – Samambaia-DF, CEP: 72.310-200.
- 4º Distrito Rodoviário – Setor de Área Especial Nº 2A – Rodovia DF-130 Km 53 – Paranoá-DF, CEP: 73.000-000.
- 5º Distrito Rodoviário - Vila São José – BR-080 Km 22 – Brazlândia-DF, CEP: 72.700-000.

**TERMO DE REFERÊNCIA REFERENTE AOS:**  
**ITENS 42 A 51 DO LOTE 01 e 63 DO LOTE 02**

## 1 – OBJETO

Aquisição de mobiliário destinado a suprir as necessidades do Departamento de Estradas e Rodagem do Distrito Federal - DER/DF, de acordo com as quantidades, exigências e especificações técnicas contidas neste Termo de Referência:

ITEM	DESCRIÇÃO	DIMENSÕES	QTDE
<b>1</b>	<b>PLATAFORMAS DE TRABALHO, ARMÁRIOS E COMPLEMENTOS</b>		
1.1	Estação de trabalho em mesa plataforma p/ 1 pessoa	0.70 x 1.40m	5
1.2	Estação de trabalho em mesa plataforma p/ 2 pessoas	1.40 x 1,40m	3
1.3	Estação de trabalho em mesa plataforma p/ 4 pessoas	1.40 x 2,80m	6
1.4	Divisor frontal p/ estação de trabalho em plataforma	270 x 1200 mm	29
1.5	Divisor lateral p/ estação de trabalho em plataforma	270 x 600 mm	3
1.6	Armário Baixo p/ estação de trabalho	0.50 x 0.70m	30
1.7	Suporte p/ 2 monitores de até c/ pistão a gás	p/ monitores de até 27”	36
<b>2</b>	<b>MESAS - DIRETOR E REUNIÕES</b>		
2.1	Estação de trabalho tipo Mesa Diretor	1.80 x 2.10m	1
2.2	Mesa de Reunião	1.20m	1
2.3	Mesa de Reunião p/ 10 pessoas	1.20 x 3.00m	1
<b>3</b>	<b>CADEIRAS, POLTRONAS, SOFÁS</b>		
3.1	Cadeira p/ sala reunião e interlocutor c/ rodízios		57

## 2 – JUSTIFICATIVA

Considerando a execução de serviços de reforma e manutenção nas instalações físicas da COPLAN e NUADP, foi verificado a necessidade de aquisição e padronização de mobiliário para atender o quantitativo de servidores, do ponto de vista do design, de ergonomia e de usabilidade para funcionalidade do Departamento de Estradas e Rodagem do Distrito Federal - DER/DF.

Assim, a aquisição de mobiliário para o DER/DF compõe um conjunto de iniciativas que têm como objetivo melhorar a qualidade de vida dos seus servidores e do público em geral. Para alcançar resultados profícuos, faz-se necessária a otimização do espaço físico com a instalação de mobiliário específico que propicie o adequado funcionamento dos setores, dentro das condições exigidas de

conforto, higiene e segurança do trabalho. A experiência demonstrou a necessidade de aprimorar a eficiência na compra de mobiliário funcional, de modo que sejam adquiridos produtos com comprovada estabilidade, resistência e durabilidade.

Outro aspecto importante é o conforto que o mobiliário deve propiciar aos seus usuários, por isso o presente Termo de Referência leva em consideração a verificação e comprovação de atendimento de parâmetros de ergonomia que, além de favorecer o conforto dos usuários (evitando queda da produtividade, adoecimento e insatisfação do usuário), coloca o mobiliário em consonância com as recomendações da Medicina do Trabalho.

A aquisição visa também modernizar e o tipo de mobiliário a ser utilizado pelo DER-DF, de forma a possibilitar a operacionalização e compatibilidade técnica, considerando que parte destes mobiliários são compostos de módulos integrados e interligados (que se fixam um no outro), o que inviabilizaria a utilização de vários fornecedores para o mesmo conjunto. Com isto, busca-se obter, além da padronização técnica, a celeridade necessária no atendimento das demandas, economia processual e, principalmente, ganho de escala que é fator preponderante para obtenção do menor preço possível.

### **3 – NORMAS TÉCNICAS**

As normas técnicas exigidas no presente certame são somente as necessárias para assegurar que o objeto, a ser contratado, atende a certos requisitos de qualidade e desempenho, proporcionando à Administração, uma contratação mais segura, eficiente e econômica. O objeto, de acordo com as descrições da cada produto no item Especificações Técnicas, deste instrumento, deverão observar as seguintes normas técnicas:

NBR 13.961/2010; NBR 13.962/2006; NBR 13.964/2003; NBR 13.966/2008; NBR 13.967/2011; NBR 16.031/2001; NBR 15.878/2001; NBR 9209/1986; NBR 11.003/2009; NBR 10.443/1988; NBR 10.545/2014; NBR 8096/1983; NBR 5841/2015; NBR 8094/1983; NBR 8095/1983; NBR 14951/2003; ASTM D2794/2010; NBR 15158/2016; NBR 15141/2004; NBR 5841/2015; NBR 7397/2016; NBR 9209/1986; NBR 14913/2011; e NBR 4628/2011.

### **4 – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS**

As especificações técnicas e descrição detalhada dos itens a serem licitados encontram-se a seguir:

#### **4.1 - ESTAÇÃO DE TRABALHO EM MESA PLATAFORMA, PARA 1 (UMA) PESSOA**

Estrutura de apoio em "U" invertido, ou em quadro fechado, com montantes e travessas em seção quadrada, retangular ou trapezoidal, em aço tubular SAE 1020, com espessura de parede mínima de 1,5mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Em

um dos pórticos deverá existir duto removível para passagem de fiação, confeccionado em chapa de aço #20 com 0,9mm de espessura, fixado através de parafusos auto-atarraxantes. Ponteiros de acabamento na extremidade inferior do tubo (no caso de estrutura em "U"), em contato com o piso, injetadas em material termoplástico com boa resistência mecânica a impactos, sapatas de nivelamento do piso com rosca métrica e corpo injetado em polipropileno. 2 peças no conjunto.

Barras de união entre os apoios em secção retangular ou quadrada, em aço tubular SAE 1020, com espessura de parede mínima de 1,2mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Unidas aos apoios através de parafusos e porcas métricas.

Tampo de mesa único, reto, confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13.966. Sistema de fixação do tampo aos pórticos feita através de buchas em zamak com parafuso M6 (rosca milimétrica) para maior rigidez facilitando a montagem e desmontagem sem danificar o produto. Deverá vir dotado de recorte usinado para fixação de caixa de tomadas.

Caixa de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo aproximadamente 260 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm, deslocada cerca de 30cm do eixo do tampo individual. Aba superior, tampa e corpo em polipropileno e vão de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, com abertura da tampa tipo basculante. Fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Régua para eletrificação, fixada à calha de passagem de cabos, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 1,2 mm de espessura. Apresenta pré-disposição para o encaixe de 4 tomadas de energia (2P+T) e 4 para rede de dados (RJ45). Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco, fixados através de parafusos. 1 peça no conjunto.

Calha vertical de subida de cabos, integrada à estrutura, em chapa metálica SAE 1020 de 1,2 mm de espessura, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Dotado de sapata regulável, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polietileno copolímero. Fixação ao móvel através de parafusos rosca auto brocante. 1 peça por conjunto.

Calha horizontal para passagem de cabos, sob o tampo, em chapa de aço SAE 1010/20 com 0,75 mm de espessura dobrada em formato "U" e sistema de divisão de cabos através de duas canaletas internas em chapa de aço SAE 1010/20 com 0,9 mm de espessura. Acabamento em pintura epóxi branco e tratamento superficial anticorrosivo. Deverá possuir sistema de fácil encaixe/desencaixe, para acesso ao cabeamento. 1 peça por conjunto.



O conjunto deverá apresentar perfeita solidez e estabilidade.

**Medida total do conjunto após montagem:**

Comprimento: 1.400mm

Largura: 700mm

Altura: Entre 72 e 75 cm

Varição máxima permitida de 5% nas dimensões.

Características diferentes das especificadas poderão ser aceitas, a critério exclusivo do contratante, desde que sejam explicitamente apontadas na Proposta da Licitante, atendam sem qualquer prejuízo a função requerida e impliquem em igual ou melhor qualidade/desempenho do produto, o que deverá ser comprovado por meio de manuais técnicos, declaração do fabricante, laudos técnicos ou qualquer outro documento requerido pelo contratante. A aceitação, caso ocorra, dar-se-á de forma preliminar na análise da proposta, e de forma conclusiva por ocasião da análise das amostras.

**Laudos e Certificados obrigatórios:**

1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13966:2008, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO).

**Para este item, deverão ser encaminhados, juntamente com o certificado, os laudos técnicos dos ensaios realizados para obtenção do certificado.**

2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados.

3. Certificado de Procedência da Madeira - Deverá ser apresentado Certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos ofertados ou do fornecedor das chapas.

4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 – Ergonomia.

**Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma.**

**4.2 - ESTAÇÃO DE TRABALHO EM MESA PLATAFORMA DUPLA, PARA 2 (DUAS) PESSOAS**

Estrutura de apoio em “U” invertido, ou em quadro fechado, com montantes e travessas em secção quadrada, retangular ou trapezoidal, em aço tubular SAE 1020, com espessura de parede mínima de 1,5mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Em um dos pórticos deverá existir duto removível para passagem de fiação, confeccionado em chapa de aço #20 com 0,9mm de espessura, fixado através de parafusos auto atarraxantes. Ponteiros de acabamento na extremidade inferior do tubo (no caso de estrutura em “U”), em contato com o piso, injetadas em material termoplástico com boa resistência mecânica a impactos, sapatas de nivelamento do piso com rosca métrica e corpo injetado em polipropileno. 2 peças no conjunto.

Barras de união entre os apoios em secção retangular ou quadrada, em aço tubular SAE 1020, com espessura de parede mínima de 1,2mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Unidas aos apoios através de parafusos e porcas métricas.

Tampo de mesa único, reto, confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13.966. Sistema de fixação do tampo aos pórticos feita através de buchas em zamak com parafuso M6 (rosca milimétrica) para maior rigidez facilitando a montagem e desmontagem sem danificar o produto. Deverá vir dotado de recorte usinado para fixação de caixa de tomadas.

Caixa de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo aproximadamente 260 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm, deslocada cerca de 30cm do eixo do tampo individual. Aba superior, tampa e corpo em polipropileno e vão de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, com abertura da tampa tipo basculante. Fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Régua para eletrificação, fixada à calha de passagem de cabos, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 1,2 mm de espessura. Apresenta pré-disposição para o encaixe de 4 tomadas de energia (2P+T) e 4 para rede de dados (RJ45). Com tratamento anticorrosivo por

fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco, fixados através de parafusos. 2 peças no conjunto.

Calha vertical de subida de cabos, integrada à estrutura, em chapa metálica SAE 1020 de 1,2 mm de espessura, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Dotado de sapata regulável, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polietileno copolímero. Fixação ao móvel através de parafusos rosca auto brocante. 1 peça por conjunto.

Calha horizontal para passagem de cabos, sob o tampo, em chapa de aço SAE 1010/20 com 0,75 mm de espessura dobrada em formato “U” e sistema de divisão de cabos através de duas canaletas internas em chapa de aço SAE 1010/20 com 0,9 mm de espessura. Acabamento em pintura epóxi branco e tratamento superficial anticorrosivo. Deverá possuir sistema de fácil encaixe/desencaixe, para acesso ao cabeamento. 1 peça por conjunto.

O conjunto deverá apresentar perfeita solidez e estabilidade.

**Medida total do conjunto após montagem:**

Comprimento: 1.400mm

Largura: 1.400mm

Altura: Entre 72 e 75 cm

Variação máxima permitida de 5% nas dimensões.

Características diferentes das especificadas poderão ser aceitas, a critério exclusivo do contratante, desde que sejam explicitamente apontadas na Proposta da Licitante, atendam sem qualquer prejuízo a função requerida e impliquem em igual ou melhor qualidade/desempenho do produto, o que deverá ser comprovado por meio de manuais técnicos, declaração do fabricante, laudos técnicos ou qualquer outro documento requerido pelo contratante. A aceitação, caso ocorra, dar-se-á de forma preliminar na análise da proposta, e de forma conclusiva por ocasião da análise das amostras.

**Laudos e Certificados obrigatórios:**

1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13966:2008, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO).

**Para este item, deverão ser encaminhados, juntamente com o certificado, os laudos técnicos dos ensaios realizados para obtenção do certificado.**

2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados.

3. Certificado de Procedência da Madeira – Deverá ser apresentado Certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos ofertados ou do fornecedor das chapas.

4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 – Ergonomia.

**Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma.**

### **4.3 - ESTAÇÃO DE TRABALHO EM MESA PLATAFORMA DUPLA, PARA 4 (QUATRO) PESSOAS**

Estrutura de apoio em "U" invertido, ou em quadro fechado, com montantes e travessas em secção quadrada, retangular ou trapezoidal, em aço tubular SAE 1020, com espessura de parede mínima de 1,5mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Ponteiros de acabamento na extremidade inferior do tubo (no caso de estrutura em "U"), em contato com o piso, injetadas em material termoplástico com boa resistência mecânica a impactos, sapatas de nivelamento do piso com rosca métrica e corpo injetado em polipropileno. 2 peças no conjunto.

Barras de união entre os apoios em secção retangular ou quadrada, em aço tubular SAE 1020, com espessura de parede mínima de 1,2mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Unidas aos apoios através de parafusos e porcas métricas.

Tampos de mesa, retos, confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13.966. Sistema de fixação do tampo aos pórticos feita através de buchas em zamak com parafuso M6 (rosca milimétrica) para maior rigidez facilitando a montagem e desmontagem sem danificar o produto. Deverá vir dotado de recorte usinado para fixação de caixa de tomadas.

Caixa de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo aproximadamente 260 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm, deslocada cerca de 30cm do eixo do tampo individual. Aba superior, tampa e corpo em polipropileno e vão de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, com abertura da tampa tipo basculante. Fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Régua para eletrificação, fixada à calha de passagem de cabos, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 1,2 mm de espessura. Apresenta pré-disposição para o encaixe de 4 tomadas de energia (2P+T) e 4 para rede de dados (RJ45). Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco, fixados através de parafusos. 2 peças no conjunto.

Estrutura central em aço tubular SAE 1020, espessura de parede mínima de 1,50 mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Unidas às barras de união através de parafusos e porcas métricos. Ponteiros de acabamento na extremidade inferior

do tubo, em contato com o piso, injetadas em material termoplástico com boa resistência mecânica a impactos, sapatas de nivelamento do piso com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno. 1 peça no conjunto.

Calha de subida de cabos, integrada à estrutura central, com estrutura em chapa metálica SAE 1020 de 1,2mm de espessura, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e acabamento em pintura epóxi branco. Dotado de sapata regulável, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polietileno copolímero. Fixação ao móvel através de parafusos rosca auto brocante. 1 peça por conjunto.

Calha horizontal para passagem, sob o tampo, de cabos em chapa de aço SAE 1010/20 com 0,75 mm de espessura dobrada em formato “U” e sistema de divisão de cabos através de duas canaletas internas em chapa de aço SAE 1010/20 com 0,9 mm de espessura. Acabamento em pintura epóxi branco e tratamento superficial anticorrosivo. Deverá possuir sistema de fácil encaixe/desencaixe, para acesso ao cabeamento. 1 peça por conjunto.

O conjunto deverá apresentar perfeita solidez e estabilidade.

**Medida total do conjunto após montagem:**

Comprimento: 2.800mm

Largura: 1.400mm

Altura: Entre 72 e 75 cm

Variação máxima permitida de 5% nas dimensões.

Características diferentes das especificadas poderão ser aceitas, a critério exclusivo do contratante, desde que sejam explicitamente apontadas na Proposta da Licitante, atendam sem qualquer prejuízo a função requerida e impliquem em igual ou melhor qualidade/desempenho do produto, o que deverá ser comprovado por meio de manuais técnicos, declaração do fabricante, laudos técnicos ou qualquer outro documento requerido pelo contratante. A aceitação, caso ocorra, dar-se-á de forma preliminar na análise da proposta, e de forma conclusiva por ocasião da análise das amostras.

**Laudos e Certificados obrigatórios:**

1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13966:2008, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO).

**O modelo constante do certificado deve ser referente a uma mesa de 4 (quatro) lugares e o comprimento indicado no certificado deve atender ao comprimento mínimo especificado. Não será aceito certificado onde conste apenas o módulo individual.**

**Para este item, deverão ser encaminhados, juntamente com o certificado, os laudos técnicos dos ensaios realizados para obtenção do certificado.**

2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados.

3. Certificado de Procedência da Madeira - Deverá ser apresentado Certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos ofertados ou do fornecedor das chapas.

4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 – Ergonomia.

**Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma.**

#### **4.4 - DIVISOR FRONTAL PARA ESTAÇÃO DE TRABALHO**

Produzido em MDF cru de 9 mm de espessura e revestido em tecido sintético, com dublagem em espuma laminada de 3 mm de espessura, cor a definir.

Suporte para divisores frontais injetados em Zamac com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, na cor branca.

##### **Dimensões:**

Comprimento: 1200mm

Altura: 270 a 300 mm

Variação máxima permitida de 5% nas dimensões.

Características diferentes das especificadas poderão ser aceitas, a critério exclusivo do contratante, desde que sejam explicitamente apontadas na Proposta da Licitante, atendam sem qualquer prejuízo a função requerida e impliquem em igual ou melhor qualidade/desempenho do produto, o que deverá ser comprovado por meio de manuais técnicos, declaração do fabricante, laudos técnicos ou qualquer outro documento requerido pelo contratante. A aceitação, caso ocorra, dar-se-á de forma preliminar na análise da proposta, e de forma conclusiva por ocasião da análise das amostras.

#### **4.5 - DIVISOR LATERAL PARA ESTAÇÃO DE TRABALHO**

Divisor lateral produzido em metacrilato leitoso de 9mm de espessura.

Suporte para divisores frontais injetados em Zamac com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, na cor branca.

##### **Dimensões:**

Comprimento: 600mm

Altura: 270 a 300 mm

Variação máxima permitida de 5% nas dimensões.

Características diferentes das especificadas poderão ser aceitas, a critério exclusivo do contratante, desde que sejam explicitamente apontadas na Proposta da Licitante, atendam sem qualquer prejuízo a função requerida e impliquem em igual ou melhor qualidade/desempenho do produto, o que deverá ser comprovado por meio de manuais técnicos, declaração do fabricante, laudos técnicos ou qualquer outro documento requerido pelo contratante. A aceitação, caso ocorra, dar-se-á de forma preliminar na análise da proposta, e de forma conclusiva por ocasião da análise das amostras.

#### **4.6 - ARMÁRIO BAIXO P/ TERMINAÇÃO DE ESTAÇÃO DE TRABALHO**

Corpo do armário confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, com espessura de 18 mm, e fundo de 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, na mesma cor e textura dos revestimentos das estações de trabalho, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos. Tampo no mesmo material, porém com 25 mm de espessura, fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 2,0 mm de espessura e cor a definir.

Portas em madeira MDP, de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura de 1,0 mm com alta resistência a impactos. Dobradiça do tipo caneco diâmetro 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo pancadas da porta ao fechar. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos.

Regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura de 105° para portas com recobrimento total, com amortecimento e sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento ao móvel e para gerar maior espaço interno do mesmo, com acabamento niquelado. Possibilita o uso em portas com espessuras entre 14 e 21 mm.

O conjunto deverá apresentar perfeita solidez e estabilidade.

#### **Medida total do conjunto após montagem:**

Largura: 700mm

Profundidade: 500mm

Altura: entre 72 e 750 cm (deverá ter a mesma altura que as estações de trabalho)

Variação máxima permitida de 5% nas dimensões.



Características diferentes das especificadas poderão ser aceitas, a critério exclusivo do contratante, desde que sejam explicitamente apontadas na Proposta da Licitante, atendam sem qualquer prejuízo a função requerida e impliquem em igual ou melhor qualidade/desempenho do produto, o que deverá ser comprovado por meio de manuais técnicos, declaração do fabricante, laudos técnicos ou qualquer outro documento requerido pelo contratante. A aceitação, caso ocorra, dar-se-á de forma preliminar na análise da proposta, e de forma conclusiva por ocasião da análise das amostras.

**Laudos e Certificados obrigatórios:**

1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13961:2010, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO).

2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados.

3. Certificado de Procedência da Madeira - Deverá ser apresentado Certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos ofertados ou do fornecedor das chapas.

4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 – Ergonomia.

**Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma.**

**4.7 - SUPORTE PARA 2 MONITORES C/ PISTÃO A GÁS**

Deve permitir a utilização em mesa para 2 (dois) monitores de até 27" (vinte e sete polegadas);

Deve permitir a fixação utilizando pelo menos os seguintes métodos:

- Mosa - para fixação nas extremidades das mesas;
- Serracopo - para fixação no centro da mesa, exigindo a utilização de serracopo para efetuar a furação;

Deve possuir 2 (dois) braços independentes com sistema de amortecimento interno que utilize pistão a gás; Cada braço deve suportar monitores de até 6kg (seis quilos);

Deve permitir a fixação de monitores padrão VESA de 75 x 75 mm e 100 x 100 mm;

Cada braço deve permitir pelo menos as seguintes regulagens:

- Avanço e recuo da tela



- Altura, com diferença de pelo menos 20cm (vinte centímetros) entre o ponto mais baixo e o ponto mais alto;
- Inclinação, com pelo menos a faixa de -30° a 30°;
- Rotação de tela de pelo menos 360° para definir formato retrato e paisagem;
- Giro horizontal de até 180° (direita / esquerda)

Deve possuir alças ou canaletas para organizar/acomodar os cabos de vídeo e energia;

Deve incluir os parafusos e demais acessórios para fixação dos monitores e do suporte;

Características diferentes das especificadas poderão ser aceitas, a critério exclusivo do contratante, desde que sejam explicitamente apontadas na Proposta da Licitante, atendam sem qualquer prejuízo a função requerida e impliquem em igual ou melhor qualidade/desempenho do produto, o que deverá ser comprovado por meio de manuais técnicos, declaração do fabricante, laudos técnicos ou qualquer outro documento requerido pelo contratante. A aceitação, caso ocorra, dar-se-á de forma preliminar na análise da proposta, e de forma conclusiva por ocasião da análise das amostras.

#### **4.8 - ESTAÇÃO DE TRABALHO – DIRETOR**

Tampo inteiriço em formato de “L”, com península de 400mm de raio, tipo estação de trabalho, em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados com espessura de 25 mm, largura de 60mm, e revestimento laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces.

Bordas retas encabeçadas com fita de borda de PVC de 3 mm na parte frontal e 1,5mm nas bordas nas bordas laterais, na mesma cor do laminado.

Fixação à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes. Guia para passagem de cabos com tampa removível, injetado em polietileno ou de melhor qualidade.

Estruturas laterais metálica em chapa de aço SAE 1020, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.

Coluna central em chapa de aço SAE 1020, com passagem de cabos na parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço SAE 1020.

Travessas superior e inferior em chapa de aço SAE 1020.

Sapatas reguláveis em formato redondo com rosca M8 injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.

Estrutura fixada ao tampo através de parafuso cementado 5 x 40 mm com alta resistência ao torque.

Fixação de painéis frontais através de parafuso de zamak para minifix com rosca.

Painel frontal em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, partículas de granulometria fina, espessura de 18 mm, revestimento em

laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces em cor/textura a definir. Encabeçada na parte inferior com fita de borda 0,4 mm da cor do melamínico, fixado à estrutura através de parafuso de zamak para minifix com rosca e tambor minifix de zamak altamente resistente ao torque e força.

O conjunto deverá apresentar perfeita solidez e estabilidade.

**Medida total do conjunto após montagem:**

2100 x 1800mm (Comprimento maior do lado da península)

Altura: 72 a 75 cm

Variação máxima permitida de 5% nas dimensões.

Características diferentes das especificadas poderão ser aceitas, a critério exclusivo do contratante, desde que sejam explicitamente apontadas na Proposta da Licitante, atendam sem qualquer prejuízo a função requerida e impliquem em igual ou melhor qualidade/desempenho do produto, o que deverá ser comprovado por meio de manuais técnicos, declaração do fabricante, laudos técnicos ou qualquer outro documento requerido pelo contratante. A aceitação, caso ocorra, dar-se-á de forma preliminar na análise da proposta, e de forma conclusiva por ocasião da análise das amostras.

**Laudos e Certificados obrigatórios:**

1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13966:2008, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO).

2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados.

3. Certificado de Procedência da Madeira - Deverá ser apresentado Certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos ofertados ou do fornecedor das chapas.

4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 – Ergonomia.

**Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma.**

#### **4.9 - MESA DE REUNIÃO**

Tampo em formato circular para reuniões, em madeira aglomerada com resina fenólica, partículas de granulometria fina, espessura de 25 mm, revestimento laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, bordas arredondadas com aplicação de fita de PVC com 3 mm, ou de melhor qualidade, com alta resistência a impacto, na cor do laminado.

Fixação à estrutura através de parafusos autoatarraxantes para madeira.

Estrutura metálica com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi de alta resistência a abrasão e impacto e secagem em estufa.

Coluna central em tubo de aço de diâmetro 4" e 1,5 mm de espessura, travessa superior em tubo de aço, travessas inferiores com 5 tubos elípticos de aço conformado com raio médio de 1100 mm e profundidade de 400 mm, dispostas de forma equidistante a 72° entre elas.

Ponteiras de acabamento injetadas em polipropileno, sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca, injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impacto e abrasão.

O conjunto deverá apresentar perfeita solidez e estabilidade.

**Medida total do conjunto após montagem:**

Diâmetro: 1200mm

Altura: 72 a 75 cm

Variação máxima permitida de 5% nas dimensões.

Características diferentes das especificadas poderão ser aceitas, a critério exclusivo do contratante, desde que sejam explicitamente apontadas na Proposta da Licitante, atendam sem qualquer prejuízo a função requerida e impliquem em igual ou melhor qualidade/desempenho do produto, o que deverá ser comprovado por meio de manuais técnicos, declaração do fabricante, laudos técnicos ou qualquer outro documento requerido pelo contratante. A aceitação, caso ocorra, dar-se-á de forma preliminar na análise da proposta, e de forma conclusiva por ocasião da análise das amostras.

**Laudos e Certificados obrigatórios:**

1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13966:2008, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO).

2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados.

3. Certificado de Procedência da Madeira – Deverá ser apresentado Certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos ofertados ou do fornecedor das chapas.

4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 – Ergonomia.

**Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma.**

#### **4.10 - MESA DE REUNIÃO P/ 10 PESSOAS**

Tampo segmentado em formato ovalado para reuniões, em madeira aglomerada com resina fenólica, partículas de granulometria fina, espessura de 25 mm e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordas arredondadas PVC com 3 mm de espessura com alta resistência a impactos na cor do laminado.

Fixação à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes para madeira.

Estrutura metálica com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Coluna central em chapa de aço SAE 1020 com 353x660x1,2mm estampado com design diferenciado, com passagem de cabos na parte externa da coluna, em formato oblongo 24x80mm com acabamento e tampa injetados em ABS, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço SAE 1020 com 620x111,8x0,6mm.

Travessa superior em chapa de aço SAE 1020 125x510x1,9mm, travessa inferior confeccionada em chapa de aço SAE 1020 125x610x1,9mm conformado com raio médio de 3750mm, dotado de passagens de cabos na região da coluna, com formato oblongo 24x80mm e acabamento injetado em ABS.

Sapatas reguláveis em formato redondo com rosca M8 injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.

Fixação ao tampo através de parafuso rosca auto cortante tipo chipboard cementado 4,5 x 20mm com alta resistência ao torque. Fixação aos painéis frontais através de parafuso sistema minifix com rosca M6.

Variação máxima permitida de 5 % nas dimensões

O conjunto deverá apresentar perfeita solidez e estabilidade.

#### **Medida total do conjunto após montagem:**

Comprimento: 3000mm

Largura: 1200mm

Altura: 720 a 750mm

Variação máxima permitida de 5 % nas dimensões.

Características diferentes das especificadas poderão ser aceitas, a critério exclusivo do contratante, desde que sejam explicitamente apontadas na Proposta da Licitante, atendam sem qualquer prejuízo

a função requerida e impliquem em igual ou melhor qualidade/desempenho do produto, o que deverá ser comprovado por meio de manuais técnicos, declaração do fabricante, laudos técnicos ou qualquer outro documento requerido pelo contratante. A aceitação, caso ocorra, dar-se-á de forma preliminar na análise da proposta, e de forma conclusiva por ocasião da análise das amostras.

**Laudos e Certificados obrigatórios:**

1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13966:2008, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO).

2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados.

3. Certificado de Procedência da Madeira - Deverá ser apresentado Certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos ofertados ou do fornecedor das chapas.

4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 – Ergonomia. Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma.

**4.11 - CADEIRA P/ SALA DE REUNIÃO E INTERLOCUTOR**

Encosto de espaldar médio com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, com acabamentos injetados no mesmo material, 100% reciclável, revestido com tecido tipo tela, fixada sem parafusos aparentes. Sistema de união do encosto com assento, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos.

Assento com concha de madeira laminada com 13 mm de espessura, com espuma injetada de poliuretano de 45 mm de espessura, com densidade D55, colada sobre a concha, com borda frontal ligeiramente curvada para não obstruir a circulação sanguínea. Revestimento em tecido sintético 100% poliéster.

Mecanismo relax de reclinção da cadeira com regulagem de tensão por meio de mola helicoidal e manípulo injetado em polipropileno, fixada ao assento através de chapa de aço estampada SAE 1020 1/4" x 3" de espessura e porcas de garra estampadas em aço carbono galvanizado e parafuso M6. Mancal injetado em alumínio com encaixe para o pistão de regulagem de altura com sistema de cone Morse (1°26').

Regulagens de altura da cadeira em indefinidas posições, e de reclinção em 2 posições, comandadas por uma única alavanca, localizada abaixo do assento.

Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi à pó, e com conificação 1°26' na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 110 mm, confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26') na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno), copolímero composto de alta dureza e rigidez e excelentes propriedades deslizantes. Resistência a esforços de pressão de até 300N.

Base giratória injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes a 72° e raio de 325 mm, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência às cargas estáticas aplicadas.

Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse. Rodízios de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 50 mm, composta em Nylon. Eixo central usinado em aço BTC 1003/1005 e haste estampada em aço BTC 1003/1005 (zincado branco), fixados a base através de anel de pressão Ø 11,4 mm produzido em aço ABNT 1050 (zincado branco).

Apoia braço em formato de “T” com sistema de regulagem de altura deslizante através de botão lateral com 7 posições pré-definidas, sistema de fixação ao assento através de estrutura injetada em nylon poliamida 6.6 na cor preta, com corpo injetado em termoplásticos de alta resistência estrutural a abrasão, apoia braços superior injetado em poliuretano.

Peças injetadas e metálicas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos, as partes metálicas deverão ser protegidas, para segurança ao usuário.

Soldas e partes metálicas devem ter superfícies lisas e homogêneas. Não será admitida nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.

Dimensões:

Altura do assento: 445 a 555mm

Altura do encosto: 505mm

Largura do encosto: 435mm

Profundidade do assento: 445mm

Largura do assento com braços: 625mm

Variação máxima permitida de 5% nas dimensões

Características diferentes das especificadas poderão ser aceitas, a critério exclusivo do contratante, desde que sejam explicitamente apontadas na Proposta da Licitante, atendam sem qualquer prejuízo

a função requerida e impliquem em igual ou melhor qualidade/desempenho do produto, o que deverá ser comprovado por meio de manuais técnicos, declaração do fabricante, laudos técnicos ou qualquer outro documento requerido pelo contratante. A aceitação, caso ocorra, dar-se-á de forma preliminar na análise da proposta, e de forma conclusiva por ocasião da análise das amostras.

#### **Laudos e Certificados obrigatórios:**

1. Certificado de Conformidade com a norma NBR 13962:2018, Modelo de Certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

O CERTIFICADO DEVE FAZER MENÇÃO EXPLÍCITA À LINHA E AO MODELO OFERTADO (NOME E CÓDIGO).

2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) – em nome do fabricante dos produtos ofertados.

3. Certificado de Procedência da Madeira - Deverá ser apresentado Certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (FSC ou CERFLOR ou Rótulo Ecológico da ABNT ou Certificação ISO 14001) em nome do fabricante dos produtos ofertados ou do fornecedor das chapas.

4. Parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 - Ergonomia. Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma.

#### **5 - ESTIMATIVA DE CUSTOS**

O custo médio estimado total da presente aquisição é de **R\$ 106.802,00** (cento e seis mil, oitocentos e dois reais).

ITEM	DESCRIÇÃO	DIMENSÕES	QUANTIDADE	VALOR	
				UNITÁRIO	TOTAL
<b>1</b>	<b>PLATAFORMAS DE TRABALHO, ARMÁRIOS E COMPLEMENTOS</b>				
<b>1.1</b>	Estação de trabalho em mesa plataforma p/ 1 pessoa	0.70 x 1.40m	5		
<b>1.2</b>	Estação de trabalho em mesa plataforma p/ 2 pessoas	1.40 x 1,40m	3		
<b>1.3</b>	Estação de trabalho em mesa plataforma p/ 4 pessoas	1.40 x 2,80m	6		
<b>1.4</b>	Divisor frontal p/ estação de trabalho em	270 x 1200 mm	29		



	plataforma				
1.5	Divisor lateral p/ estação de trabalho em plataforma	270 x 600 mm	3		
1.6	Armário Baixo p/ estação de trabalho	0.50 x 0.70m	30		
1.7	Suporte p/ 2 monitores c/ pistão a gás	monitor até 27"	36		
2	<b>MESAS - DIRETOR E REUNIÕES</b>				
2.1	Estação de trabalho tipo Mesa Diretor	1.80 x 2.10m	1		
2.2	Mesa de Reunião	1.20m	1		
2.3	Mesa de Reunião p/ 10 pessoas	1.20 x 3.00m	1		
3	<b>CADEIRAS, POLTRONAS, SOFÁS</b>				
3.1	Cadeira p/ sala reunião e interlocutor c/ rodízios		57		
<b>TOTAL</b>					

## 6 – CRITÉRIO DE JULGAMENTO DAS PROPOSTAS

Será declarada vencedora a licitante que oferecer o menor preço por lote e item.

## 7 – PROPOSTA

A demanda do órgão tem como base as seguintes características:

- As contratações ocorrerão de acordo com a “disponibilidade de dotação orçamentária do órgão”. Considerando a imprevisibilidade na destinação de recursos financeiros, não é possível elaborar um cronograma prévio de entregas do objeto, desta forma a contratação poderá ser efetivada em remessa única ou parcelada;
- Os valores propostos pelos licitantes deverão estar inclusos todos os custos logísticos, operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.
- Poderá haver necessidade de montagem e instalação do objeto, com servidores trabalhando no mesmo ambiente.

Os licitantes deverão Apresentar Atestados(s) de Capacidade Técnica, fornecido(s) por pessoa(s) jurídica(s) de direito público ou privado, na forma exigida no Edital;

Os licitantes deverão apresentar certificados de conformidade e/ou laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando que os objetos ofertados estão em conformidade com as normas da ABNT, de acordo com as descrições deste Termo de Referência;



Os referidos certificados de conformidade e/ou laudos deverão ser encaminhados na fase de aceitação da proposta, após solicitação do pregoeiro;

Os licitantes, nos casos de itens que utilize MADEIRA em sua fabricação, o produto oferecido deverá apresentar Certificação de Cadeia de Custódia do FSC, emitida pelo FSC – Forest Stewardship Council – Conselho de Manejo Florestal, Organização Não Governamental Internacional ou Certificação da Cadeia de Custódia do Cerflor – Programa Brasileiro de Certificação Florestal, gerenciado pelo INMETRO ou qualquer outra certificação ambiental equivalente.

Os licitantes deverão apresentar laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, de acordo com as descrições deste termo de Referência.

Os licitantes deverão apresentar Declaração de Garantia de 05 (cinco) anos, emitido pelo fabricante dos produtos ofertados.

Para os itens, cuja atividade de fabricação ou industrialização é enquadrada no Anexo II da Instrução Normativa IBAMA nº 31, de 03/12/2009, só será admitida a oferta de produto cujo fabricante esteja regularmente registrado no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, instituído pelo artigo 17, inciso II, da Lei nº 6.938, de 1981.

## **8 – AMOSTRA**

Caso a compatibilidade com as especificações demandadas, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, não possa ser aferida pelos meios previstos nos itens do edital, o Pregoeiro poderá exigir que o licitante classificado em primeiro lugar apresente amostra, sob pena de não aceitação da proposta, no local a ser indicado e dentro de 15 (quinze) dias úteis contados da solicitação.

Por meio de mensagem no sistema, será divulgado o local e horário de realização do procedimento para a avaliação das amostras, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais licitantes.

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

A amostra deverá estar em conformidade com as especificações técnicas, constantes do Termo de Referência e devidamente identificada com o número do Pregão Eletrônico e nome do licitante, conter os respectivos prospectos, documentação técnica e manual, se for o caso, e dispor na embalagem de informações quanto as suas características, tais como data de fabricação, prazo de validade, quantidade do produto, marca, número de referência, código do produto e modelo.

Os produtos de origem estrangeira deverão apresentar na embalagem informações em Língua Portuguesa, suficientes para análise técnica do produto.

Será rejeitada a amostra que:

- apresentar problemas de funcionamento durante a análise técnica;
- apresentar divergência ou qualidade inferior em relação as especificações técnicas.
- for de qualidade superior em relação as especificações constantes da proposta e estiver desacompanhada de declaração do licitante de que entregara os produtos de acordo com a amostra apresentada;
- apresentar, para os produtos cuja validade seja determinada, validade inferior ao previsto;
- apresentar garantia inferior a exigida neste Termo de Referência;
- Enquanto não expirado o prazo para entrega da amostra, o licitante poderá substituir ou efetuar ajustes e modificações no produto apresentado;
- No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste Termo de Referência, a proposta do licitante será recusada;

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

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

Após a divulgação do resultado final da licitação, as amostras entregues deverão ser recolhidas pelos licitantes no prazo de 15 (quinze) dias úteis, após o qual poderão ser descartadas pela Administração, sem direito a ressarcimento;

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.

## **9 – ENTREGA E ACEITAÇÃO DO OBJETO**

O prazo de entrega dos bens é de até 45 (quarenta e cinco) dias, contados da emissão da Nota de Empenho ou Ordem de Entrega, em remessa única ou parcelada.

Os bens deverão ser entregues no prazo e condições estabelecidos neste Termo de Referência, no **Núcleo de Almoxarifado (NALMO)**, localizado no **Parque Rodoviário do DER/DF – DF-001**

**Km 0 da Br-020 - Sobradinho-DF**, em data e horário a serem agendados previamente, das 8h às 17h. Telefone: 3302-1052.

Os bens serão recebidos provisoriamente no prazo de 05 (cinco) dias úteis, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de até 45 (quarenta e cinco) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

Os bens serão recebidos definitivamente no prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

Após o recebimento definitivo do objeto, será atestada a Nota Fiscal para efeito de pagamento;

O DER-DF designará formalmente o Fiscal de Contrato, para o acompanhamento da execução contratual, desde o início dos trabalhos até o recebimento definitivo, com autoridade para exercer, em seu nome, toda e qualquer ação de orientação, controle e fiscalização;

O fiscal de contrato comunicará à contratada, por escrito, preferencialmente via e-mail, as deficiências porventura verificadas na execução dos serviços, para a imediata correção, sem prejuízo das sanções cabíveis;

A presença da Fiscalização não elide nem diminui a responsabilidade da contratada.

## **10 - OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

São obrigações da Contratante:

- receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;
- 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;
- comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

- acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;
- efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;

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.

## **10 – OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

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:

- 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 em conformidade as previsões contidas nas descrições do objeto, deste instrumento;
- O objeto deve estar acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português e da relação da rede de assistência técnica autorizada;
- A execução e montagem do mobiliário deverão seguir, obrigatoriamente, as especificações técnicas e quantitativos constantes, em cada Nota de Empenho ou Ordem de Entrega;
- responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);
- substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos;
- 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;
- manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;
- indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato.
- emitir, até a apresentação da Nota Fiscal, a Declaração ou Certificado de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos, a contar da emissão do Termo de Recebimento Definitivo pela Base de Administração e Apoio do Ibirapuera;

- constar no Certificado de Garantia, a prestação de assistência técnica, desde que não comprovado mau uso pelo DER-DF.

## **11 – SUBCONTRATAÇÃO**

Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

## **12 – ALTERAÇÃO SUBJETIVA**

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 a anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

## **13 – CONTROLE DA EXECUÇÃO**

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.

O recebimento de material de valor superior a R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) será confiado a uma comissão de, no mínimo, 3 (três) membros, designados pela autoridade competente.

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.

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.

## **14 – DO PAGAMENTO**

Para efeito de pagamento, a CONTRATADA deverá apresentar os documentos abaixo relacionados:

- Certidão Negativa de Débitos Relativos às Contribuições Previdenciárias e às de Terceiros, expedida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (Anexo XI da Portaria Conjunta PGFN/RFB nº 3, de 2.5.2007), observado o disposto no art. 4º do Decreto nº 6.106, de 30.4.2007;

- Certificado de Regularidade do Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS, fornecido pela CEF – Caixa Econômica Federal, devidamente atualizado (Lei n.º 8.036/90);
- Prova de regularidade para com a Fazenda Federal mediante apresentação de Certidão Conjunta Negativa de Débitos relativos a Tributos Federais e à Dívida da União, expedida pela Procuradoria Geral da Fazenda Nacional – PGFN ou pela Secretaria da Receita Federal do Brasil, em plena validade;
- A empresa sediada, domiciliada ou com filial no Distrito Federal, deverá apresentar, também, prova de quitação com a Fazenda do Distrito Federal (Certidão de Regularidade com a Fazenda do Distrito Federal);
- Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), emitida pelo Tribunal Superior do Trabalho, nos termos da Lei 12.440/2011, em plena validade.

O pagamento será efetuado até 30 (trinta) dias, contados a partir da data de apresentação da Nota Fiscal, desde que o documento de cobrança esteja em condições de liquidação de pagamento.

Nenhum pagamento será efetuado à licitante enquanto pendente de liquidação, qualquer obrigação que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito ao pleito de reajustamento de preços ou correção monetária (quando for o caso).

## **15 – SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 8.666, de 1993 e da Lei nº 10.520, de 2002, a Contratada que:

- inexecução total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;
- ensejar o retardamento da execução do objeto;
- fraudar na execução do contrato;
- comportar-se de modo inidôneo;
- cometer fraude fiscal;
- não manter a proposta.

A Contratada que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem acima ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

- advertência por faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretem prejuízos significativos para a Contratante;
- multa moratória de 0,1% (zero vírgula um por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 30 (trinta) dias;
- multa compensatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total do contrato, no caso de inexecução total do objeto;

- em caso de inexecução parcial, a multa compensatória, no mesmo percentual do subitem acima, será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida;
- suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;
- impedimento de licitar e contratar com a União com o consequente descredenciamento no SICAF pelo prazo de até cinco anos;
- declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados;

Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, as empresas e os profissionais que:

- tenham sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;
- tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;
- demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

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

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.

As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

ANEXO II

MODELO "A": EMPREGADOR PESSOA JURÍDICA

DECLARAÇÃO

Ref.: (identificação da licitação)

....., inscrito no CNPJ nº....., por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a)....., portador(a) da Carteira de Identidade nº..... e do CPF nº ....., DECLARA, para fins do disposto no inciso V do art. 27 da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, acrescido pela Lei nº 9.854, de 27 de outubro de 1999, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos.

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

.....  
(data)

.....  
(representante)

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



### ANEXO III

#### MODELO - DECLARAÇÃO DE CIÊNCIA E TERMO DE RESPONSABILIDADE

A empresa \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ sob o nº \_\_\_\_\_, sediada no endereço \_\_\_\_\_, telefone/fax nº \_\_\_\_\_, por intermédio do seu representante legal Sr(a). \_\_\_\_\_, portador(a) da Carteira de Identidade nº \_\_\_\_\_ e do CPF nº \_\_\_\_\_, DECLARA que a empresa atende a todos os requisitos de habilitação para participação em procedimentos licitatórios, bem como RESPONSABILIZA-SE pelas transações efetuadas em seu nome, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, nos termos do Decreto Federal nº 10.024, de 20/09/2019, adotado no âmbito do DF através do Decreto nº 40.205/2019.

Compromete-se, ainda, o encaminhamento da presente Declaração/Termo, devidamente assinado, à Comissão Julgadora Permanente do DER-DF, no prazo de 03 (três) dias úteis, juntamente com a documentação necessária, no endereço: Setor de Administração Municipal, Bloco “C”, Ed. Sede do DER-DF, Brasília-DF.

Brasília-DF, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_.

\_\_\_\_\_  
Representante Legal

**Observações:** Preferencialmente preencher em papel timbrado da empresa e apresentar, caso não cadastrado no SICAF, toda a documentação necessária ao cadastramento no “licitações-e”, tais como aquelas relativas à:

- I) habilitação jurídica, quando for o caso;
- II) qualificação técnica;
- III) qualificação econômico-financeira, quando for o caso;
- IV) regularidade fiscal com a Fazenda Nacional, o sistema de seguridade social e o Fundo de Garantia de Tempo de Serviço – FGTS;
- V) regularidade fiscal perante s Fazendas Estaduais e Municipais; e
- VI) ao cumprimento do disposto no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição e no inciso XVIII do art. 78 da Lei nº 8.666, de 1993.

ANEXO IV

MODELO DE DECLARAÇÃO PARA MICROEMPRESA E EMPRESA DE PEQUENO  
PORTE

....., inscrita no CNPJ nº....., por intermédio de seu representante legal o(a) Sr. (a)....., portador(a) da Carteira de Identidade nº.....e o CPF nº....., DECLARA, para fins legais, sob as penas da lei, de que cumpre os requisitos legais para a qualificação como microempresa ou empresa de pequeno porte nas condições do Estatuto Nacional da Microempresa e da Empresa de Pequeno Porte, instituído pela Lei Complementar nº. 123, de 14 de dezembro de 2006, em especial quanto ao seu art. 3º, e que está apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido nos art. 42 a 49 da referida Lei Complementar, e que não se enquadra nas situações relacionadas no §4º do art. 3º da citada Lei Complementar.

---

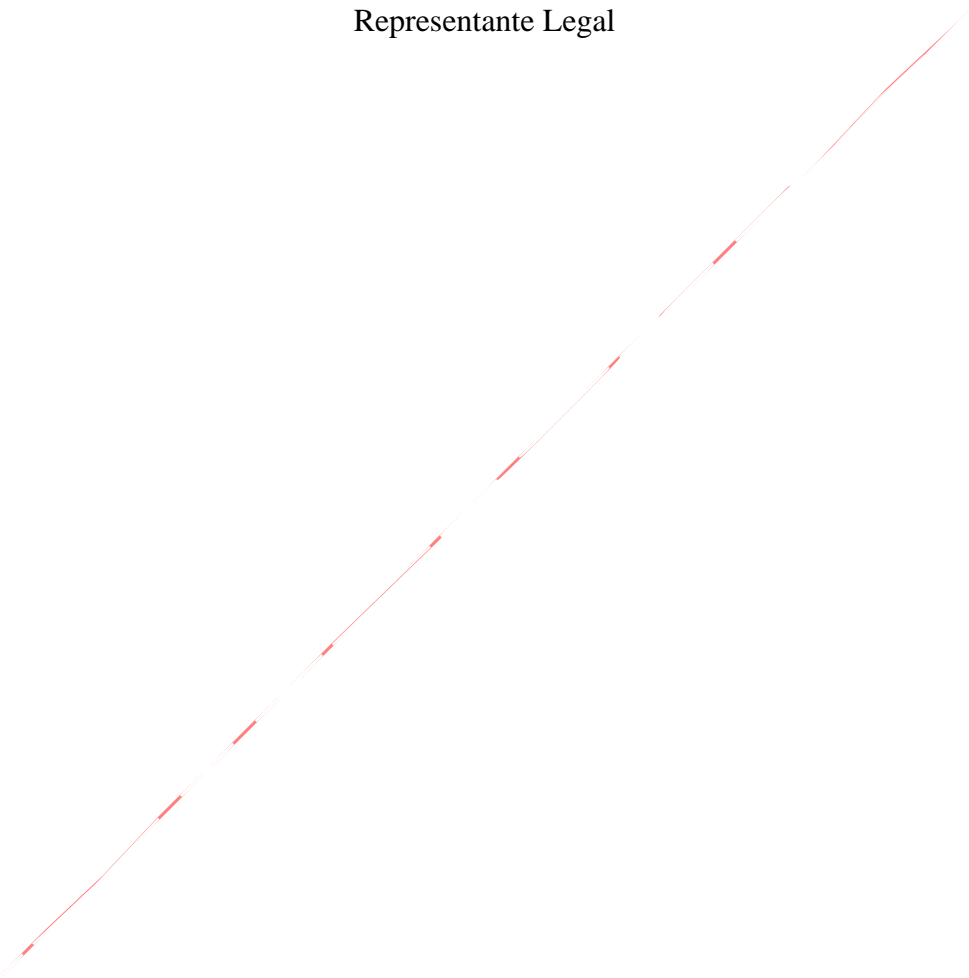
Representante Legal

**ANEXO V**

Declaro de que atendo aos requisitos previstos no artigo 2º da Lei Distrital nº 4.770, de 22 de fevereiro de 2012.

---

Representante Legal

A red diagonal line with small red dashes at intervals, extending from the bottom left towards the top right of the page.

**ANEXO VI**

**DECLARAÇÃO PARA OS FINS DO DECRETO N° 39.860, DE 30 DE MAIO DE 2019**

<b>ÓRGÃO/ENTIDADE</b>
<b>PROCESSO</b>
<b>MODALIDADE DE LICITAÇÃO</b>
<b>NÚMERO DA LICITAÇÃO</b>
<b>L I C I T A N T E</b>
<b>CNPJ/CPF</b>
<b>INSCRIÇÃO ESTADUAL/DISTRITAL</b>
<b>REPRESENTANTE LEGAL</b>
<b>CPF</b>

A pessoa física ou jurídica acima identificada, por intermédio de seu representante legal, declara que não incorre nas vedações previstas no art. 9º da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e no art. 1º do Decreto nº 39.860, de 30 de maio de 2019. Essa declaração é a expressão da verdade, sob as penas da lei.

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

\_\_\_\_\_  
Assinatura

**ANEXO VII**

**MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS n°: \_\_\_\_\_/20\_\_\_\_

PROCESSO n°: \_\_\_\_\_

PREGÃO n°: \_\_\_\_\_

O DISTRITO FEDERAL, por intermédio do DEPARTAMENTO DE ESTRADAS DE RODAGEM DO DISTRITO FEDERAL – DER/DF, com sede nesta Capital, no Setor de Administração Municipal – Bloco “C” - Edifício Sede do DER/DF, inscrito no CNPJ/MF n° 00.070.532/0001-03, neste ato representado na forma do seu Regimento Interno, instituído pelo Decreto n° 37.949, de 12 de janeiro de 2017, nos termos da Lei n° 8.666, de 21 de junho de 1993, da Lei n° 10.520, de 17 de julho de 2002, e do Decreto Federal n° 7.892, de 23 de janeiro de 2013, no que couberem, do Decreto Distrital n° 39.103, de 6 de junho de 2018, do Decreto Federal n° 10.024, de 20 de setembro de 2019, e das demais normas legais aplicáveis, em face da classificação das propostas apresentadas no Pregão Eletrônico SRP n° \_\_\_\_/\_\_\_\_\_, RESOLVE registrar os preços ofertados pelo Fornecedor Beneficiário (licitante vencedor), \_\_\_\_\_, localizado \_\_\_\_\_, inscrito no CNPJ sob o n° \_\_\_\_\_, representado pelo \_\_\_\_\_ conforme quadro abaixo:

<b>Item</b>	<b>Qtde. Total Registrada</b>	<b>Unid.</b>	<b>Especificação do Objeto</b>	<b>Valor Unitário (R\$)</b>	<b>Valor Total (R\$)</b>

**CONDIÇÕES GERAIS:**

- 1.1. Os prazos, as quantidades e as condições de entrega obedecerão aos critérios estabelecidos no Edital do Pregão Eletrônico SRP n° \_\_\_\_/\_\_\_\_ (Processo SEI/GDF n° \_\_\_\_\_).
- 1.2. O pedido mínimo para efeito de contratação corresponderá a 1 (uma) unidade dos itens constantes no Termo de Referência.
- 1.3. A existência de preços registrados não obriga o DER/DF a firmar as contratações que deles poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, sendo

assegurado ao fornecedor beneficiário do registro preferência de fornecimento em igualdade de condições, nos termos do art. 15, §4º da Lei nº 8.666/1993 c/c art. 16 do Decreto Distrital nº 39.103/2018.

1.4. O teor do Edital do Pregão Eletrônico SRP nº \_\_\_\_/\_\_\_\_\_, seus anexos e as propostas do fornecedor beneficiário, bem como dos licitantes que aceitaram cotar os bens ou os serviços com preços iguais ao do licitante vencedor, são partes integrantes desta Ata.

1.5. Este Registro de Preços tem vigência de 12 (doze) meses, contados da data de sua assinatura, sendo seu extrato publicado no Diário Oficial do Distrito Federal, às expensas do DER/DF.

1.6. A presente Ata, após lida e achada conforme, é assinada pelos representantes legais do Departamento de Estradas de Rodagem do Distrito Federal e do Fornecedor Beneficiário.

1.7. Fica eleito o Foro da Justiça Comum do Distrito Federal para dirimir eventuais controvérsias relativas à presente Ata de Registro de Preços.

Brasília/DF, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_.

DEPARTAMENTO DE ESTRADAS DE RODAGEM DO DISTRITO FEDERAL

[autoridade do DER/DF competente para assinar a Ata de Registro de Preços]

**FORNECEDOR BENEFICIÁRIO (LICITANTE VENCEDOR):**

**[Razão social da empresa]**

Representante legal: [nome completo]

CI: [número e órgão emissor]

CPF: [número]

Instrumento de outorga de poderes: [procuração/contrato social/estatuto social]

[procuração/contrato social/estatuto social]

**ANEXO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N° \_\_\_\_\_**

Para efeitos do disposto no art. 11 do Decreto Distrital n° 39.103, de 6 de junho de 2018, fica incluído na ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N° \_\_\_\_\_, na forma do presente Anexo, o registro dos licitantes que aceitaram cotar os produtos com preços iguais ao do licitante vencedor, na sequência da classificação do certame, da seguinte forma:

Licitante classificado em \_\_\_\_\_, empresa \_\_\_\_\_, localizado \_\_\_\_\_, inscrito no CNPJ sob o n° \_\_\_\_\_, representado neste ato por \_\_\_\_\_

Brasília/DF, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_.

**DEPARTAMENTO DE ESTRADAS DE RODAGEM DO DISTRITO FEDERAL**  
[autoridade do DER/DF competente para assinar a Ata de Registro de Preços]

**DEMAIS LICITANTE(S) REGISTRADO(S):**

**[Razão social da empresa]**

Representante legal: [nome completo]

CI: [número e órgão emissor]

CPF: [número]

Instrumento de outorga de poderes: [procuração/contrato social/estatuto social]

[procuração/contrato social/estatuto social]

**ANEXO VIII**  
**MINUTA DE CONTRATO - GARANTIA**

PROCESSO Nº

CONTRATO Nº        /20\_\_\_\_

CONTRATO QUE ENTRE SI FAZEM O DEPARTAMENTO DE ESTRADAS DE RODAGEM DO DISTRITO FEDERAL - DER/DF E \_\_\_\_\_, OBJETIVANDO A PRESTAÇÃO DE SERVIÇOS, \_\_\_\_\_, NA FORMA ABAIXO.

O DEPARTAMENTO DE ESTRADAS DE RODAGEM DO DISTRITO FEDERAL - DER/DF, sediado no SAM Bloco “C” Edifício Sede do DER/DF, Setor Complementares – BRASÍLIA/DF, inscrito no CNPJ sob o nº 00.070.532/0001-03, doravante denominado DER/DF, neste ato representado por seu Diretor Geral, Engº \_\_\_\_\_, e o Superintendente de \_\_\_\_\_, o \_\_\_\_\_, e a empresa \_\_\_\_\_, com sede no \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ sob o \_\_\_\_\_, doravante denominada CONTRATADA, neste ato representada por \_\_\_\_\_, RG nº \_\_\_\_\_ e CPF nº \_\_\_\_\_, conforme poderes apresentados e arquivados, resolvem firmar o presente contrato sob a regência da Lei n.º 8.666 de 21 de junho de 1993, mediante as seguintes cláusulas:

**CLÁUSULA PRIMEIRA - DA FUNDAMENTAÇÃO**

O presente instrumento tem por fundamento legal o Edital de Pregão Eletrônico nº \_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_-DMASE/SUAFIN/DER-DF, devidamente homologado, SEI \_\_\_\_\_.

**CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO**

Constitui objeto do presente contrato a \_\_\_\_\_, de tudo conforme especificações nos anexos do Edital de Pregão Eletrônico nº \_\_\_\_/\_\_\_\_\_, e a proposta da Contratada, SEI \_\_\_\_\_

**CLÁUSULA TERCEIRA – DA FORMA E REGIME DE EXECUÇÃO**

O Contrato será executado de forma indireta, sob o regime de empreitada unitário, segundo o disposto nos artigos 6º e 10º da Lei n. 8.666/93.

**CLÁUSULA QUARTA - DAS ESPECIFICAÇÕES**



Na execução dos serviços, objeto do presente Contrato, deverão ser observadas as especificações constantes do Edital e seus anexos, e as Normas Técnicas vigentes no DER/DF, independentemente de transcrição.

#### CLÁUSULA QUINTA - DAS OBRIGAÇÕES

5.1. Fica a Contratada responsável pelas obrigações relacionadas no Edital de Pregão Eletrônico nº \_\_\_\_/\_\_\_\_, e na proposta aceita pelo DER-DF (SEI \_\_\_\_\_) e por quaisquer danos pessoais ou materiais causados por seus empregados a terceiros, bem como o pagamento de salários, encargos sociais e trabalhistas, tributos e demais despesas eventuais, decorrentes da prestação de serviços.

5.2. Integra o presente Contrato o Edital de Pregão Eletrônico nº \_\_\_\_/\_\_\_\_, Anexos e Especificações, bem como a proposta da Contratada, independentemente de transcrição.

5.3. Os serviços, objeto do presente Contrato, serão executados de conformidade com a legislação vigente, Normas Técnicas ABNT e Código de Edificações do Distrito Federal.

#### 5.4 - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA:

5.4.1. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no ato convocatório;

5.4.2. Responsabilizar-se por quaisquer danos pessoais e/ ou materiais, causados por técnicos (empregados) e acidentes causados por terceiros, bem como pelo pagamento de salários, encargos sociais e trabalhistas, tributos e demais despesas eventuais, decorrentes da prestação dos serviços;

5.4.3. Responsabilizar-se das eventuais despesas para execução do serviço solicitado, qualquer que seja o valor, e cumprir todas as obrigações constantes do(s) Anexo(s) deste Ato Convocatório;

5.4.4. Comprovar, mês a mês, o efetivo recolhimento dos encargos sociais incidentes sobre a folha de pagamento dos empregados destinados para a prestação dos serviços;

5.4.5. Constitui obrigação da contratada o disposto no Termo de Referência e anexos do presente edital.

#### 5.5 – DAS OBRIGAÇÕES DO DER-DF:

5.5.1. Indicar o executor interno do Contrato, conforme Art. 67 da Lei 8.666/93 e Dec. 32.598/2010;

5.5.2. Cumprir os compromissos financeiros assumidos com a Contratada;

5.5.3. Fornecer e colocar à disposição da Contratada, todos os elementos e informações que se fizerem necessários à execução dos serviços;

5.5.4. Notificar, formal e tempestivamente, a contratada sobre as irregularidades observadas no serviço;

5.5.5. Notificar a Contratada, por escrito e com antecedência sobre multas, penalidades quaisquer débitos de sua responsabilidade, bem como fiscalizar a execução do Objeto Contratado.

#### CLÁUSULA SEXTA - DO VALOR

O valor estimativo total do presente Contrato, sob demanda, é de R\$ \_\_\_\_ (por extenso), procedentes do Orçamento do DER/DF para o corrente exercício, nos termos da correspondente Lei Orçamentária Anual.

#### CLÁUSULA SÉTIMA - DA DOTAÇÃO

A despesa correrá à conta da seguinte Dotação Orçamentária:

I – Unidade Orçamentária: 26.205;

II – Programa de Trabalho:

III – Natureza da Despesa: 4; e

IV – Fonte de Recursos: 0.

7.2. Foi emitida a Nota de Empenho nº \_\_\_\_, datada de \_\_/\_\_/\_\_\_\_, no valor de R\$ \_\_\_\_\_( por extenso), na modalidade \_\_\_\_\_.

#### CLÁUSULA OITAVA – DO REAJUSTE

8.1. O contrato poderá ser reajustado após transcorrido 1 (um) ano de sua vigência, em conformidade com a legislação pertinente.

#### CLÁUSULA NONA - DA GARANTIA

A garantia de \_\_\_\_% (\_\_\_\_ por cento) do valor deste Contrato, ora efetivada conforme previsão constante no Ato convocatório, será ao final do contrato restituída em até 30 (trinta) dias, após requerida ao Diretor Geral do DER/DF.

9.1. Não serão devolvidos a garantia inicial, respectivos reforços e multas, no caso de rescisão do Contrato por culpa exclusiva da Contratada.

#### CLÁUSULA DÉCIMA - DO PAGAMENTO

10.1. Para efeito de pagamento, a CONTRATADA deverá apresentar os documentos abaixo relacionados:

I – Certidão Negativa de Débitos Relativos às Contribuições Previdenciárias e às de Terceiros, expedida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (Anexo XI da Portaria Conjunta PGFN/RFB nº 3, de 2.5.2007), observado o disposto no art. 4º do Decreto nº 6.106, de 30.4.2007;

II – Certificado de Regularidade do Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS, fornecido pela CEF – Caixa Econômica Federal, devidamente atualizado (Lei n.º 8.036/90);

III – Prova de regularidade para com a Fazenda Federal mediante apresentação de Certidão Conjunta Negativa de Débitos relativos a Tributos Federais e à Dívida da União, expedida pela Procuradoria Geral da Fazenda Nacional – PGFN ou pela Secretaria da Receita Federal do Brasil, em plena validade;

IV – a empresa sediada, domiciliada ou com filial no Distrito Federal, deverá apresentar, também, prova de quitação com a Fazenda do Distrito Federal (Certidão de Regularidade com a Fazenda do Distrito Federal);

V – Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), emitida pelo Tribunal Superior do Trabalho, nos termos da Lei 12.440/2011, em plena validade.

10.2. O pagamento será efetuado até 30 (trinta) dias, contados a partir da data de apresentação da Nota Fiscal, desde que o documento de cobrança esteja em condições de liquidação de pagamento.

10.3. Nenhum pagamento será efetuado à licitante enquanto pendente de liquidação, qualquer obrigação que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito ao pleito de reajustamento de preços ou correção monetária (quando for o caso).

10.4. Caso haja multa por inadimplemento contratual, será adotado o seguinte procedimento:

I – Se o valor da multa for superior ao valor da garantia prestada, além da perda desta, responderá a contratada pela sua diferença, a qual será descontada dos pagamentos eventualmente devidos pela Administração ou ainda, quando for o caso, cobrada judicialmente.

10.5. Para as empresas com sede ou domicílio no Distrito Federal, com créditos de valores iguais ou superiores a R\$ 5.000,00 (cinco mil reais), os pagamentos serão feitos exclusivamente, mediante crédito em conta corrente, em nome do beneficiário junto ao Banco de Brasília S/A – BRB. Para tanto deverão apresentar o número da conta corrente e agência onde deseja receber seus créditos, de acordo com o Decreto n.º 32.767 de 17/02/2011, publicado no DODF nº 35, pág.3, de 18/02/2011.

#### CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DOS PRAZOS

11.1. O prazo de vigência do contrato será de 12 (doze) meses, a contar da data de sua assinatura, podendo ser prorrogado, com base no inciso II, artigo 57 da Lei nº 8.666/93, desde que não haja denúncia de quaisquer das partes e, terá o seu extrato publicado na Imprensa oficial, que é condição indispensável para sua eficácia.

11.1.1. A prorrogação do contrato será precedida de pesquisa para verificar se as condições oferecidas pela licitante contratada continuam mais vantajosas para o DER-DF.

#### CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DA ALTERAÇÃO CONTRATUAL

Toda e qualquer alteração contratual deverá ser processada mediante celebração de Termo Aditivo, com amparo no art. 65 da Lei n. 8.666/93, vedada a modificação do objeto.

#### CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DO RECEBIMENTO DO OBJETO CONTRATUAL

O objeto do presente contrato será recebido, após efetuada a limpeza total da área envolvida e formalmente comunicado ao DER/DF:

I - Em caráter provisório, pelo responsável por seu acompanhamento e fiscalização, mediante termo circunstanciado, assinado pelas partes em até 15 (quinze) dias da comunicação escrita da Contratada;

II - Em caráter definitivo, por um servidor ou comissão, mediante termo circunstanciado, assinado pelas partes, após decorridos 90 (noventa) dias, comprovada a adequação do objeto aos termos contratuais;

13.1. O recebimento definitivo não exclui a responsabilidade civil pela segurança dos serviços, consoante Artigo 618 do Código Civil, nem a ética profissional pela perfeita execução do Contrato.

13.2. As correções, alterações e/ou complementações solicitadas pelo DER/DF serão efetuadas pela Contratada e não implicarão em prorrogação de prazo contratual.

#### CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DA RESPONSABILIDADE DO DER/DF

O DER/DF responderá pelos danos que seus agentes, nessa qualidade, causarem a terceiros, assegurado o direito de regresso contra o responsável nos casos de dolo e de culpa.

#### CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DAS PENALIDADES

Em caso de inexecução parcial ou total da execução dos serviços, de qualquer outra inadimplência, a Contratada estará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, no que couber, garantida prévia defesa, às penalidades previstas no Artigo 87, Incisos I a IV da Lei nº 8.666 de 21 de junho de 1993.

15.1. No caso de multas, observar-se-á o disposto no Artigo 86 da Lei nº 8.666/1993.

15.2. Se a multa aplicada for superior ao valor da garantia prestada, além da perda desta, responderá a Contratada pela sua diferença, que poderá ser descontada de pagamentos eventualmente devidos pelo DER/DF, ou cobrada judicialmente.

#### CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – DA DISSOLUÇÃO

O Contrato poderá ser dissolvido de comum acordo, bastando, para tanto, manifestação escrita de uma das partes, com antecedência mínima de 60 (sessenta) dias, sem interrupção do curso normal da execução do Contrato.

#### CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA - DA RESCISÃO

Operar-se-á de pleno direito a rescisão do Contrato, independentemente de interpelação judicial ou extrajudicial, sem prejuízo das penalidades previstas na Cláusula Décima Quinta, quando ocorrerem as hipóteses enumeradas nos Incisos I a XVII, do Artigo 78, da Lei n.º 8.666, de 21 de junho de 1993.

17.1. Na hipótese da rescisão prevista no Artigo 79, Inciso I, fica o DER/DF autorizado a adotar as providências elencadas no Artigo 80, da Lei de regência.

#### CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA - DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS

Dos atos do DER/DF, decorrentes do presente ajuste, caberá recurso na forma do disposto no Artigo 109, da Lei n.º 8.666, de 21 de junho de 1993.

#### CLÁUSULA DÉCIMA NONA – DOS DÉBITOS PARA COM A FAZENDA PÚBLICA

Os débitos da Contratada para com o DER/DF, decorrentes ou não do ajuste, serão cobrados na forma da legislação pertinente, podendo, quando for o caso, ensejar a rescisão unilateral do Contrato.

#### CLÁUSULA VIGÉSIMA – DO EXECUTOR

O Diretor Geral do DER/DF, por meio de Instrução de Serviço, designará um Executor para o Contrato, que desempenhará as atribuições previstas nas Normas de Execução Orçamentária, Financeira e Contábil.

#### CLÁUSULA VIGÉSIMA PRIMEIRA - DA RESPONSABILIDADE TÉCNICA

Fica designado pela Contratada como Responsável Técnico pelos serviços o

#### CLÁUSULA VIGÉSIMA SEGUNDA – DA PUBLICAÇÃO E DO REGISTRO

A eficácia do Contrato fica condicionada à publicação resumida do instrumento pelo DER/DF, na Imprensa Oficial, até o quinto dia útil do mês seguinte ao de sua assinatura, par ocorrer no prazo de vinte dias daquela data, após o que deverá ser providenciado o registro do instrumento pela Procuradoria Jurídica do DER/DF.

#### CLÁUSULA VIGÉSIMA TERCEIRA - DO FORO

Para as questões decorrentes deste contrato fica eleito o Foro da Capital da República.



E, por estarem assim justas e de acordo, para a firmeza e validade do que ficou estipulado, lavrou-se o presente, que lido e achado conforme, é assinado pelas partes.

Brasília, de de 20....

Pelo DER/DF:

Pela CONTRATADA: