

Termo de Referência 55/2024

Informações Básicas

Número do artefato	UASG	Editado por	Atualizado em
55/2024	102401-ESP-CTO. EST. EDUC. TECNOL. P. SOUZA - CEETEP	RENATA SANTIAGO DE OLIVEIRA	24/10/2024 11:17 (v 17.0)
Status	CONCLUIDO		

Outras informações

Categoria	Número da Contratação	Processo Administrativo
II - compra, inclusive por encomenda/Bens permanentes		136.00127272/2024-14

1. Definição do objeto

Aquisição de mobiliários para a implantação da Fatec no município de Rio Claro, nos termos da tabela abaixo, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento e no anexo de especificações técnicas

LOTE 1 – ASSENTOS			
ITEM	CÓDIGO BEC	CÓDIGO CATMAT	DESCRIÇÃO DETALHADA (PADRÕES MÍNIMOS DE QUALIDADE)
			CADEIRA GIRATÓRIA ENCOSTO EM TELA ESPALDAR ALTO. Encosto com estrutura de sustentação injetada em Poliamida. Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar. Encosto em Tela 100% Poliéster Na cor preta com acabamento em resina acrílica LAL, fixada na estrutura de sustentação através de encaixe por meio de perfil. A fixação da estrutura do encosto no mecanismo com parafusos máquina Phillips Cabeça Panela para plástico fixado diretamente na estrutura do encosto e no suporte do encosto. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento. Espuma expandida/laminada AP, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 33 a 37 Kg/m ³ e 60 mm de espessura média. Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada com parafusos Phillips. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado, com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira de ambos os lados. Apoia braços

<p>1.1</p>	<p>5948126 7105 32</p>	<p>615219 7110 313</p>	<p>com corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado, com estrutura vertical em formato de “L” fabricada em chapa de aço estrutural, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de “L” possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso. Mecanismo com sistema reclinador do encosto, com 6 lâminas de frenagem, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3º de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática fabricado em aço estrutural com 6,35 mm de espessura, que permite 7 posições de regulagem de altura automática através de catraca, sendo a última para desarme, totalizando 70 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20º de curso semicircular acionado por alavanca com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento do mecanismo, fixada ao lado direito do mecanismo. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Estrutura da base giratória com 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura. Pinos que suportam os rodízios, encravados por pressão na extremidade das hastes e soldados por solda Mig. Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>Acabamentos: Assento Revestido em Poliéster Crepe na cor Preta.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos assentos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado ou Laudo e Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro ou por OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. - Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. <p>• Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.</p>
			<p>CADEIRA FIXA ENCOSTO EM TELA PRETA. Encosto com estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada, de alta resistência e com</p>

1.2	6328890 7105 32	238639 7195 13678	<p>acabamento da superfície em material elástico (tela) sem utilização de espuma e similares. Largura útil mínima do encosto de 440 mm e extensão vertical do encosto de 540 mm. Encosto fixo do tipo fraque (a linha superior do assento se sobrepõe ou tangencia a linha inferior do quadro do encosto, de maneira que não haja vão entre tais elementos) provido de almofada (estofada ou plástica) para apoio da região lombar regulável em altura. Encosto deve possuir regulagem de inclinação com múltiplos pontos de parada e possibilidade de movimento de livre flutuação ou contato permanente com as costas do usuário. Os elementos plásticos do encosto e a tela devem ser entregues na cor preta. Assento com chassi interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica, espuma injetada em poliuretano flexível com densidade mínima de 45 kg/m³ e espessura média de, no mínimo, 40 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado de cor preta e bordas arredondadas, sem uso de perfis de PVC para arremate de bordos. Profundidade de superfície mínima do assento de 470 mm e largura útil mínima do assento de 480 mm. Estrutura fixa tipo balanço com assento em suspensão realizada em tubo circular de aço carbono com dimensões mínimas de 25,00 x 2,25 mm e plataforma em chapa de aço estampada de espessura mínima de 2,25 mm com vincos de reforço estrutural. Braços injetados em termoplástico de mesma cor do encosto em formato de “T” com dimensões mínimas de apoio de 50 mm de largura por 230 mm de profundidade com estruturação de suporte os esforços aplicados pelo método da ABNT NBR 13962:2018. Fixação com parafusos, porcas de garra e travas de rosa do tipo mecânica ou química ou outra que permita a mesma eficácia na ancoragem. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>Acabamentos: Assento Revestido em Poliéster Crepe na cor Preta.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos assentos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado e Laudo e Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro ou por OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. - Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. - Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
-----	-----------------------	-------------------------	---

<p>1.3</p>	<p>6088040 7105 32</p>	<p>483274 7110 4079</p>	<p>CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL POLIPROPILENO. Com assento e encosto em concha única injetada em polipropileno copolímero na cor Azul Claro, dimensões externas mínimas são de 470 mm de largura total, 470 de profundidade total da concha (da porção da borda superior do encosto à borda frontal do assento), 340 mm de altura total da concha em sua porção posterior. Todos os bordos e arestas da concha raiados e espessura mínima da concha medindo-se desprezando-se os raios de seus bordos e arestas de 5 mm. A fixação da concha à estrutura fixa metálica é realizada através de 4 pontos no mínimo, por meio de parafusos, em torres preparadas para tais fixações na matriz de injeção. Tais torres preservam o usuário de interferências dos parafusos na concha que possam causar algum grau de desconforto ou, em casos mais severos, até ferimentos e também preservar o móvel contra interferência dos parafusos na resina injetada, prolongando a durabilidade do acabamento. Estrutura fixa 4 pés confeccionada em tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 19,05 mm e espessura de parede de 1,90 mm formada a partir de duas peças tubulares contínuas dobradas em formato similar a um "U" ou "V" invertido, fundidas entre si por solda, com acabamento pintura eletrostática em epóxi pó na cor Azul Claro e com 4 sapatas articuladas de cor preta ou da mesma cor do aço da estrutura em suas terminações, para eventuais correções do piso, com a porção de contato com a superfície do piso em material termoplástico injetado. Dimensões gerais da cadeira Altura total (da borda superior do encosto ao piso): 780 mm, altura do piso à porção mais alta do assento: 420 mm, profundidade total: 490 mm, largura total: 470 mm. Para as partes metálicas deve possuir tratamento nas superfícies metálicas para a garantia da pintura eletrostática epóxi pó. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos assentos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo laboratorial ou Relatório de Ensaio ou Certificado de Ensaio ou ainda Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13962:2018 ou com Normas ISO 7173:1989 + ISO 7174:1988 em sua versão vigente, quaisquer que sejam os Certificados, emitidos por entidade acreditado pelo Inmetro (Cgcre). • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas.
------------	--------------------------------	---------------------------------	---

			<ul style="list-style-type: none"> • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
1.4	5553458 7105 32	461919 7110 4079	<p>CADEIRA FIXA, EMPILHÁVEL, POLIPROPILENO, AZUL SEM BRAÇOS. Com assento e encosto em concha única injetada em polipropileno copolímero com textura suave na cor Azul Claro, cujas dimensões externas mínimas são de 470 mm de largura total, 470 de profundidade total da concha (da porção da borda superior do encosto à borda frontal do assento), 340 mm de altura total da concha em sua porção posterior. Todos os bordos e arestas da concha raiados e espessura mínima da concha medindo-se desprezando-se os raios de seus bordos e arestas de 5 mm. A fixação da concha à estrutura fixa metálica é realizada através de 4 pontos no mínimo, por meio de parafusos, em torres preparadas para tais fixações na matriz de injeção. Tais torres preservam o usuário de interferências dos parafusos na concha que possam causar algum grau de desconforto ou, em casos mais severos, até ferimentos e também preservar o móvel contra interferência dos parafusos na resina injetada, prolongando a durabilidade do acabamento. Estrutura fixa 4 pés confeccionada em tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 19,05 mm e espessura de parede de 1,90 mm, formada a partir de duas peças tubulares contínuas dobradas em formato similar a um "U" ou "V" invertido, com apoio de pé disposto nas porções frontal e laterais, elementos metálicos da estrutura fundidos entre si por solda, pintura eletrostática a pó na cor Azul Claro e com 4 sapatas articuladas de cor preta ou da mesma cor do aço da estrutura em suas terminações, para eventuais correções do piso, com a porção de contato com a superfície do piso em material termoplástico injetado. Dimensões gerais da cadeira: Altura total (da borda superior do encosto ao piso): 1000 mm, altura do piso à porção mais alta do assento: 800 mm, profundidade total: 500 mm, largura total: 470 mm. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos assentos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
			<p>CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS. Com 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</p>

1.5	6364578 7105 32	402089 7110 4079	<p>quatro pés, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado na cor Laranja Escuro, 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), 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 400 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm, medida também no seu eixo de simetria. 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, 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 eletrostática a pó, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Estrutura fixa equipada com rodízios, dotada de rodízios de duplo giro, com rodas duplas, de diâmetro de rolamento de 60 mm no mínimo e com pistas em PU para não danificar a superfície do piso. 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. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos assentos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo laboratorial ou Relatório de Ensaio ou Certificado de Ensaio ou ainda Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13962:2018 ou com Normas ISO 7173:1989 + ISO 7174:1988 em sua versão vigente, quaisquer que sejam os Certificados, emitidos por entidade acreditado pelo Inmetro (Cgcre). • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
-----	-----------------------	------------------------	---

			<ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
1.6	6275451 7105 32	402091 7110 4079	<p>CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS. Com 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. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado na cor Roxo, 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), 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 400 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm, medida também no seu eixo de simetria. 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, 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 eletrostática a pó, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Estrutura fixa equipada com rodízios, dotada de rodízios de duplo giro, com rodas duplas, de diâmetro de rolamento de 60 mm no mínimo e com pistas em PU para não danificar a superfície do piso. 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. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p>

			<p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos assentos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo laboratorial ou Relatório de Ensaio ou Certificado de Ensaio ou ainda Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13962:2018 ou com Normas ISO 7173:1989 + ISO 7174:1988 em sua versão vigente, quaisquer que sejam os Certificados, emitidos por entidade acreditado pelo Inmetro (Cgcre). • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
<p>1.7</p>	<p>6137091 7105 32</p>	<p>373600 7110 4079</p>	<p>CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS. Com 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. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado na cor Verme Musgo, 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), 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 400 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm, medida também no seu eixo de simetria. 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, 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 eletrostática a pó, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Estrutura fixa equipada com rodízios, dotada de rodízios de duplo giro, com rodas duplas, de diâmetro de rolamento de 60 mm no mínimo e com pistas em PU para não danificar a superfície do piso. 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. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura</p>

			<p>recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos assentos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo laboratorial ou Relatório de Ensaio ou Certificado de Ensaio ou ainda Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13962:2018 ou com Normas ISO 7173:1989 + ISO 7174:1988 em sua versão vigente, quaisquer que sejam os Certificados, emitidos por entidade acreditado pelo Inmetro (Cgcre). • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
<p>1.8</p>	<p>6385729 7105 32</p>	<p>247417 7110 4079</p>	<p>CADEIRA GIRATÓRIA 04 PÉS EMPILHÁVEL. Com 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. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado na cor Verde Musgo, 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), 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 400 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm, medida também no seu eixo de simetria. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor da estrutura. Assento ainda provido de almofada para ampliar conforto do usuário, a partir de espuma flexível de PU com revestimento em tecido de fios de poliéster do tipo mescla ou similar ou superior na cor verde Musgo. 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, 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 eletrostática a pó, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Estrutura fixa equipada com rodízios, dotada de rodízios de duplo giro, com rodas duplas, de diâmetro de rolamento de 60 mm no mínimo e com pistas em PU para não danificar a superfície do piso. 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. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p>

			<p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos assentos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo laboratorial ou Relatório de Ensaio ou Certificado de Ensaio ou ainda Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13962:2018 ou com Normas ISO 7173:1989 + ISO 7174:1988 em sua versão vigente, quaisquer que sejam os Certificados, emitidos por entidade acreditado pelo Inmetro (Cgcre). • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
<p>1.9</p>	<p>6364225 7105 32</p>	<p>409933 7110 4079</p>	<p>CADEIRA EMPILHAVEL POLIPROPILENO PRETA. Com 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. Estrutura fixa equipada com sapatas na cor preta ou da mesma cor da estrutura, articuladas para eventuais correções do piso. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado na cor Laranja Escuro, 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), 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 400 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm, medida também no seu eixo de simetria. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor da estrutura. Assento ainda provido de almofada para ampliar conforto do usuário, a partir de espuma flexível de PU com revestimento em tecido de fios de poliéster do tipo mescla ou similar ou superior na cor Laranja Escuro. 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, 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 eletrostática a pó, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Apoia braços fixos, injetados em polipropileno, com bordas arredondadas, 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. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos assentos:</p>

			<ul style="list-style-type: none"> • Laudo laboratorial ou Relatório de Ensaio ou Certificado de Ensaio ou ainda Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13962:2018 ou com Normas ISO 7173:1989 + ISO 7174:1988 em sua versão vigente, quaisquer que sejam os Certificados, emitidos por entidade acreditado pelo Inmetro (Cgcre). • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
--	--	--	---

LOTE 2 - ESTOFADOS			
ITEM	CÓDIGO BEC	CÓDIGO CATMAT	DESCRIÇÃO DETALHADA (PADRÕES MÍNIMOS DE QUALIDADE)
2.1	6286739 7105 32	603756 7105 12177	<p>SOFA, 01 LUGAR, SEM BRACOS E SEM ENCOSTO. Realizado em injeção plástica na cor Laranja por blow molding process ou rotomoldagem ou ainda injeção em alta pressão a gás, que garanta robustez, segurança e durabilidade, com diâmetro da superfície superior do assento (base do assento) 350 mm, diâmetro mínimo da porção inferior da base do banco de 250 mm e altura da superfície do assento em relação ao piso de 400 mm. Alça em formado de arco, basculante, encaixada nas laterais do banco fabricada em aço inox polido, de trefilado cilíndrico. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos estofados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
2.2	6289010 7105 32	607752 7105 12177	<p>SOFA, 01 LUGAR, SEM BRACOS E SEM ENCOSTO. Realizado em injeção plástica na cor Verde por blow molding process ou rotomoldagem ou ainda injeção em alta pressão a gás, que garanta robustez, segurança e durabilidade, com diâmetro da superfície superior do assento (base do assento) 350 mm, diâmetro mínimo da porção inferior da base do banco de 250 mm e altura da superfície do assento em relação ao piso de 400 mm. Alça em formado de arco, basculante, encaixada nas laterais do banco fabricada em aço inox polido, de trefilado cilíndrico. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos estofados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
			<p>POLTRONA FIXA. Poltrona baixa de uso geral. Confeccionada com assento, encosto e braços em peça única, com quadro ou alma estrutural em formato de monobloco, através de perfis metálicos cilíndricos de diâmetro externo mínimo 15 mm, sendo que entre tais perfis, para estruturação do material de enchimento do encosto e dos braços são fundidos segmentos de</p>

2.3	6353720 7105 32	616799 7110 10984	<p>chapa de aço de espessura mínima de 1,50 mm e largura mínima de 15 mm, sendo a fundição entre os elementos através de Metal Inert Gas ou processo que ofereça performance técnica comprovadamente similar. Tal chassi metálico estrutural oferece a conformação para os braços (asas/wings) e encosto. Após estofado, o conjunto formado por braços, assento e encosto deve estar disposto de maneira a ser uma única peça estofada, ou seja, um monobloco. A poltrona apoia-se ao piso através de 4 pernas confeccionadas em madeira natural torneada /usinada, de formato cilíndrico. Para contato com a superfície do piso, tais pernas apresentam sapatas confeccionadas em termoplástico ou poliuretano ou borracha vulcanizada. Revestimento em costuras duplas perimetrais, a definir conforme catálogo do fabricante. Dimensionais nominais (variação permitida de 5% para mais ou para menos): Altura do piso ao assento: 440 mm; Altura do piso ao braço: 640 mm; Altura total do produto: 820 mm; Altura do topo dos braços em relação ao piso: 640 mm; Profundidade total da poltrona: 620 mm. Revestimento em tecido na cor verde musgo. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos estofados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação
2.4	6289002 7105 32	618655 7105 12177	<p>SOFA, MODULAR CURVO,01 LUGAR. O assento é estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 15 mm reforçado com travessas em madeira maciça e estofado em espuma flexível de poliuretano de densidade mínima de 28 kg/m³ sobre percintas elásticas, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sendo suas dimensões nominais na parte posterior (traseira) com largura de 1290 mm, com 45 linha de chanfro a graus e raios de 145 mm nos 4 cantos do assento. A profundidade de superfície útil total medida no eixo de simetria do assento é de 500 mm. Deve ser considerado 10% de tolerância, para mais ou para menos a partir das medidas nominais. Encosto estruturado em compensado multilaminado, reforçado com travessas em madeira maciça, estofado e revestimento na cor azul com os mesmos elementos e técnicas de produção especificados para o assento, sendo suas dimensões nominais de 880 mm de largura para o encosto do módulo de 45 graus. O encosto possui 330 mm de extensão vertical, e todas as dimensões aqui expressas com 10% de tolerância, para mais ou para menos. Revestimento no mesmo padrão do assento, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sem uso de perfis de bordo e o contra encosto e as laterais do encosto com o mesmo material de revestimento utilizado no encosto (área de contato com as costas dos usuários). Fixação do encosto ao assento realizada com parafusos de cabeça do tipo panela para chave Philips e rosca M6 com 40mm de comprimento ou equivalente/superior técnico ancorados ao assento e encosto através de arruelas e porcas de garra.</p> <p>Longarinas de sustentação de assentos: estrutura modular confeccionada em tubos de aço carbono de seção retangular de dimensões nominais de 60mm por 40mm e espessura mínima de 1,9mm, com tolerância de 10% para mais ou para menos, fixadas entre si por meio de parafusos de cabeça do tipo panela para chave allen e rosca M6 com 25mm de comprimento, ancoradas uma a outra através de porcas sextavadas, ou sistema equivalente ou superior tecnicamente, promovendo a fixação dos assentos e tampo de mesa através de parafusos de cabeça do tipo cilíndrica para chave allen com rosca M6 ou equivalente/superior técnico, embutidos na estrutura metálica com uso de espaçadores metálicos, arruelas e porcas americanas. Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura.</p> <p>Bases de sustentação do móvel e contato com o piso: produzidas em aço carbono de seção tubular circular com diâmetro nominal de 31,75mm (±10%) para a porção que forma as hastes verticais paralelas, sendo 02 cada base, enquanto a porção longitudinal que liga uma haste vertical à outro e forma o elemento horizontal da base é fabricada em elementos de aço carbono fundidos entre si com largura de 30mm e espessura mínima de 1,5mm(±10%). Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura. Sapatas de contato com a superfície do piso fabricadas em polipropileno.</p>

			<p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos estofados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Catálogo específico para este certame contendo a imagem do item e código de certificação. Não serão aceitos catálogos comerciais.
2.5	6289061 7105 32	616028 7105 12177	<p>SOFA, MODULAR CURVO. O assento é estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 15 mm reforçado com travessas em madeira maciça e estofado em espuma flexível de poliuretano de densidade mínima de 28 kg/m³ sobre percintas elásticas, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sendo suas dimensões nominais na parte posterior (traseira) com largura de 760 mm, com 45 linha de chanfro a graus e raios de 145 mm nos 4 cantos do assento. A profundidade de superfície útil total medida no eixo de simetria do assento é de 500 mm. Deve ser considerado 10% de tolerância, para mais ou para menos a partir das medidas nominais. Encosto estruturado em compensado multilaminado, reforçado com travessas em madeira maciça, estofado e revestimento na cor verde com os mesmos elementos e técnicas de produção especificados para o assento, sendo suas dimensões nominais de 710 mm de largura para o encosto do módulo de 45 graus. O encosto possui 330 mm de extensão vertical, e todas as dimensões aqui expressas com 10% de tolerância, para mais ou para menos. Revestimento no mesmo padrão do assento, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sem uso de perfis de bordo e o contra encosto e as laterais do encosto com o mesmo material de revestimento utilizado no encosto (área de contato com as costas dos usuários). Fixação do encosto ao assento realizada com parafusos de cabeça do tipo panela para chave Philips e rosca M6 com 40mm de comprimento ou equivalente/superior técnico ancorados ao assento e encosto através de arruelas e porcas de garra.</p> <p>Longarinas de sustentação de assentos: estrutura modular confeccionada em tubos de aço carbono de seção retangular de dimensões nominais de 60mm por 40mm e espessura mínima de 1,9mm, com tolerância de 10% para mais ou para menos, fixadas entre si por meio de parafusos de cabeça do tipo panela para chave allen e rosca M6 com 25mm de comprimento, ancoradas uma a outra através de porcas sextavadas, ou sistema equivalente ou superior tecnicamente, promovendo a fixação dos assentos e tampo de mesa através de parafusos de cabeça do tipo cilíndrica para chave allen com rosca M6 ou equivalente/superior técnico, embutidos na estrutura metálica com uso de espaçadores metálicos, arruelas e porcas americanas. Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura.</p> <p>Bases de sustentação do móvel e contato com o piso: produzidas em aço carbono de seção tubular circular com diâmetro nominal de 31,75mm (±10%) para a porção que forma as hastes verticais paralelas, sendo 02 cada base, enquanto a porção longitudinal que liga uma haste vertical à outra e forma o elemento horizontal da base é fabricada em elementos de aço carbono fundidos entre si com largura de 30mm e espessura mínima de 1,5mm(±10%). Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura. Sapatas de contato com a superfície do piso fabricadas em polipropileno.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos estofados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

			<ul style="list-style-type: none"> • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
2.6	6128610 7105 32	612251 7105 12177	<p>SOFÁ, 02 LUGARES. O assento é estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 15 mm reforçado com travessas em madeira maciça e estofado em espuma flexível de poliuretano de densidade mínima de 28 kg/m³ sobre percintas elásticas, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sendo suas dimensões nominais na parte posterior (traseira) com largura de 1380 mm. A profundidade de superfície útil total medida no eixo de simetria do assento é de 500 mm. Deve ser considerado 10% de tolerância, para mais ou para menos a partir das medidas nominais. Encosto estruturado em compensado multilaminado, reforçado com travessas em madeira maciça, estofado e revestimento na cor verde com os mesmos elementos e técnicas de produção especificados para o assento, sendo suas dimensões nominais de 1320 mm de largura para o encosto do módulo de 02 lugares. O encosto possui 330 mm de extensão vertical, e todas as dimensões aqui expressas com 10% de tolerância, para mais ou para menos. Revestimento no mesmo padrão do assento, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sem uso de perfis de bordo e o contra encosto e as laterais do encosto com o mesmo material de revestimento utilizado no encosto (área de contato com as costas dos usuários). Fixação do encosto ao assento realizada com parafusos de cabeça do tipo panela para chave Philips e rosca M6 com 40mm de comprimento ou equivalente/superior técnico ancorados ao assento e encosto através de arruelas e porcas de garra.</p> <p>Longarinas de sustentação de assentos: estrutura modular confeccionada em tubos de aço carbono de seção retangular de dimensões nominais de 60mm por 40mm e espessura mínima de 1,9mm, com tolerância de 10% para mais ou para menos, fixadas entre si por meio de parafusos de cabeça do tipo panela para chave allen e rosca M6 com 25mm de comprimento, ancoradas uma a outra através de porcas sextavadas, ou sistema equivalente ou superior tecnicamente, promovendo a fixação dos assentos e tampo de mesa através de parafusos de cabeça do tipo cilíndrica para chave allen com rosca M6 ou equivalente/superior técnico, embutidos na estrutura metálica com uso de espaçadores metálicos, arruelas e porcas americanas. Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura.</p> <p>Bases de sustentação do móvel e contato com o piso: produzidas em aço carbono de seção tubular circular com diâmetro nominal de 31,75mm (±10%) para a porção que forma as hastes verticais paralelas, sendo 02 cada base, enquanto a porção longitudinal que liga uma haste vertical à outro e forma o elemento horizontal da base é fabricada em elementos de aço carbono fundidos entre si com largura de 30mm e espessura mínima de 1,5mm(±10%). Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura. Sapatas de contato com a superfície do piso fabricadas em polipropileno.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos estofados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
			<p>SOFA, MODULAR, 01 LUGAR, SEM BRACO. O assento é estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 15 mm reforçado com travessas em madeira maciça e estofado em espuma flexível de poliuretano de densidade mínima de 28 kg/m³ sobre percintas elásticas, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sendo suas dimensões nominais na parte posterior (traseira) com largura de 690 mm. A profundidade de superfície útil total medida no eixo de simetria do assento é de 500 mm. Deve ser considerado 10% de</p>

<p>2.7</p>	<p>6289045 7105 32</p>	<p>611776 7105 12177</p>	<p>tolerância, para mais ou para menos a partir das medidas nominais. Encosto estruturado em compensado multilaminado, reforçado com travessas em madeira maciça, estofado e revestimento na cor azul com os mesmos elementos e técnicas de produção especificados para o assento, sendo suas dimensões nominais de 660 mm de largura para o encosto do módulo de 01 lugar. O encosto possui 330 mm de extensão vertical, e todas as dimensões aqui expressas com 10% de tolerância, para mais ou para menos. Revestimento no mesmo padrão do assento, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sem uso de perfis de bordo e o contra encosto e as laterais do encosto com o mesmo material de revestimento utilizado no encosto (área de contato com as costas dos usuários). Fixação do encosto ao assento realizada com parafusos de cabeça do tipo panela para chave Philips e rosca M6 com 40mm de comprimento ou equivalente/superior técnico ancorados ao assento e encosto através de arruelas e porcas de garra.</p> <p>Longarinas de sustentação de assentos: estrutura modular confeccionada em tubos de aço carbono de seção retangular de dimensões nominais de 60mm por 40mm e espessura mínima de 1,9mm, com tolerância de 10% para mais ou para menos, fixadas entre si por meio de parafusos de cabeça do tipo panela para chave allen e rosca M6 com 25mm de comprimento, ancoradas uma a outra através de porcas sextavadas, ou sistema equivalente ou superior tecnicamente, promovendo a fixação dos assentos e tampo de mesa através de parafusos de cabeça do tipo cilíndrica para chave allen com rosca M6 ou equivalente/superior técnico, embutidos na estrutura metálica com uso de espaçadores metálicos, arruelas e porcas americanas. Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura.</p> <p>Bases de sustentação do móvel e contato com o piso: produzidas em aço carbono de seção tubular circular com diâmetro nominal de 31,75mm (±10%) para a porção que forma as hastes verticais paralelas, sendo 02 cada base, enquanto a porção longitudinal que liga uma haste vertical à outra e forma o elemento horizontal da base é fabricada em elementos de aço carbono fundidos entre si com largura de 30mm e espessura mínima de 1,5mm(±10%). Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura. Sapatas de contato com a superfície do piso fabricadas em polipropileno.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos estofados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
			<p>SOFA MODULAR P/02 LUGARES. Com encosto com assento estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 15 mm reforçado com travessas em madeira maciça e estofado em espuma flexível de poliuretano de densidade mínima de 28 kg/m³ sobre percintas elásticas, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sendo suas dimensões nominais de 1380 mm de largura total para o assento. A profundidade de superfície útil total medida no eixo de simetria do assento é de 500 mm. Deve ser considerado 10% de tolerância, para mais ou para menos a partir das medidas nominais. Encosto estruturado em compensado multilaminado, reforçado com travessas em madeira maciça, estofado e revestimento na cor azul com os mesmos elementos e técnicas de produção especificados para o assento, sendo suas dimensões nominais de 1320 mm de largura por 330 mm de extensão vertical com 10% de tolerância, para mais ou para menos. Revestimento no mesmo padrão do assento, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sem uso de perfis de bordo e o contra encosto e as laterais do encosto com o mesmo material de revestimento utilizado no encosto (área de contato com as costas dos usuários). Fixação do encosto ao assento realizada com parafusos de cabeça do tipo panela para chave Philips e rosca M6 com 40mm de comprimento ou equivalente/superior técnico ancorados ao assento e encosto através de arruelas e porcas de</p>

2.8	6470963 7105 32	611645 7105 12177	<p>garra. Longarinas de sustentação de assentos: estrutura modular confeccionada em tubos de aço carbono de seção retangular de dimensões nominais de 60mm por 40mm e espessura mínima de 1,9mm, com tolerância de 10% para mais ou para menos, fixadas entre si por meio de parafusos de cabeça do tipo panela para chave allen e rosca M6 com 25mm de comprimento, ancoradas uma a outra através de porcas sextavadas, ou sistema equivalente ou superior tecnicamente, promovendo a fixação dos assentos e tampo de mesa através de parafusos de cabeça do tipo cilíndrica para chave allen com rosca M6 ou equivalente/superior técnico, embutidos na estrutura metálica com uso de espaçadores metálicos, arruelas e porcas americanas. Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó. Bases de sustentação do móvel e contato com o piso: produzidas em aço carbono de seção tubular circular com diâmetro nominal de 31,75mm (±10%) para a porção que forma as hastes verticais paralelas, sendo 02 cada base, enquanto a porção longitudinal que liga uma haste vertical à outro e forma o elemento horizontal da base é fabricada em elementos de aço carbono fundidos entre si com largura de 30mm e espessura mínima de 1,5mm (±10%). Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó. Sapatas de contato com a superfície do piso fabricadas em polipropileno. Dimensões nominais totais: Altura total: 750 mm. - altura da borda frontal do assento, ao centro, em relação ao piso: 420 mm - largura total:1380 mm. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos estofados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
2.9	6042732 7105 32	610975 7105 12177	<p>SOFA MODULAR P/02 LUGARES. Com encosto com assento estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 15 mm reforçado com travessas em madeira maciça e estofado em espuma flexível de poliuretano de densidade mínima de 28 kg/m³ sobre percintas elásticas, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sendo suas dimensões nominais de 1380 mm de largura total para o assento. A profundidade de superfície útil total medida no eixo de simetria do assento é de 500 mm. Deve ser considerado 10% de tolerância, para mais ou para menos a partir das medidas nominais. Encosto estruturado em compensado multilaminado, reforçado com travessas em madeira maciça, estofado e revestimento na cor verde com os mesmos elementos e técnicas de produção especificados para o assento, sendo suas dimensões nominais de 1320 mm de largura por 330 mm de extensão vertical com 10% de tolerância, para mais ou para menos. Revestimento no mesmo padrão do assento, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sem uso de perfis de bordo e o contra encosto e as laterais do encosto com o mesmo material de revestimento utilizado no encosto (área de contato com as costas dos usuários). Fixação do encosto ao assento realizada com parafusos de cabeça do tipo panela para chave Philips e rosca M6 com 40mm de comprimento ou equivalente/superior técnico ancorados ao assento e encosto através de arruelas e porcas de garra. Longarinas de sustentação de assentos: estrutura modular confeccionada em tubos de aço carbono de seção retangular de dimensões nominais de 60mm por 40mm e espessura mínima de 1,9mm, com tolerância de 10% para mais ou para menos, fixadas entre si por meio de parafusos de cabeça do tipo panela para chave allen e rosca M6 com 25mm de comprimento, ancoradas uma a outra através de porcas sextavadas, ou sistema equivalente ou superior tecnicamente, promovendo a fixação dos assentos e tampo de mesa através de parafusos de cabeça do tipo cilíndrica para chave allen com rosca M6 ou equivalente/superior técnico, embutidos na estrutura metálica com uso de espaçadores metálicos, arruelas e porcas americanas. Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó. Bases de sustentação do móvel e contato com o piso: produzidas em aço carbono de seção tubular circular com diâmetro nominal de 31,75mm (±10%) para a porção que forma as hastes verticais paralelas, sendo 02 cada base, enquanto a porção longitudinal que liga uma haste vertical à outro e forma o elemento horizontal da base é fabricada em elementos de aço carbono fundidos entre si com largura de 30mm e espessura</p>

		<p>mínima de 1,5mm (±10%). Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó. Sapatas de contato com a superfície do piso fabricadas em polipropileno. Dimensões nominais totais: Altura total: 750 mm. - altura da borda frontal do assento, ao centro, em relação ao piso: 420 mm - largura total:1380 mm. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos estofados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
<p>2.10</p>	<p>5908043 7105 32</p>	<p>458341 7105 12177</p> <p>SOFA 04 LUGARES SARJA CARQUI. Sendo os estofados com assentos estruturados em compensado multilaminado de espessura mínima de 15 mm reforçado com travessas em madeira maciça e estofado em espuma flexível de poliuretano de densidade mínima de 28 kg /m³ sobre percintas elásticas, revestido em tecido a definir, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sendo suas dimensões nominais de 690 mm de largura total para cada assento. A profundidade de superfície útil total medida no eixo de simetria do assento é de 500 mm. Deve ser considerado 10% de tolerância, para mais ou para menos a partir das medidas nominais. Encosto estruturado em compensado multilaminado, reforçado com travessas em madeira maciça, estofado e revestimento com os mesmos elementos e técnicas de produção especificados para o assento, sendo 2 assentos na cor verde a dois assentos na cor azul. Suas dimensões nominais de 660 mm de largura por 330 mm de extensão vertical com 10% de tolerância, para mais ou para menos. Revestimento no mesmo padrão do assento, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sem uso de perfis de bordo e o contra encosto e as laterais do encosto com o mesmo material de revestimento utilizado no encosto (área de contato com as costas dos usuários). Fixação do encosto ao assento realizada com parafusos de cabeça do tipo panela para chave Philips e rosca M6 com 40mm de comprimento ou equivalente/superior técnico ancorados ao assento e encosto através de arruelas e porcas de garra. Longarinas de sustentação de assentos: estrutura modular confeccionada em tubos de aço carbono de seção retangular de dimensões nominais de 60mm por 40mm e espessura mínima de 1,9mm, com tolerância de 10% para mais ou para menos, fixadas entre si por meio de parafusos de cabeça do tipo panela para chave allen e rosca M6 com 25mm de comprimento, ancoradas uma a outra através de porcas sextavadas, ou sistema equivalente ou superior tecnicamente, promovendo a fixação dos assentos e tampo de mesa através de parafusos de cabeça do tipo cilíndrica para chave allen com rosca M6 ou equivalente/superior técnico, embutidos na estrutura metálica com uso de espaçadores metálicos, arruelas e porcas americanas. Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó. Bases de sustentação do móvel e contato com o piso: produzidas em aço carbono de seção tubular circular com diâmetro nominal de 31,75mm (±10%) para a porção que forma as hastes verticais paralelas, sendo 02 cada base, enquanto a porção longitudinal que liga uma haste vertical à outra e forma o elemento horizontal da base é fabricada em elementos de aço carbono fundidos entre si com largura de 30mm e espessura mínima de 1,5mm (±10%). Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó, com microtextura. Sapatas de contato com a superfície do piso fabricadas em polipropileno. Mesa porta objetos ancorada ao mesmo conjunto estrutural dos estofados, com tampo em resina polimérica de 10 mm de espessura nominal com dimensões nominais de 660 mm de largura por comprimento, raios de cantos de 130 mm e bordos e arestas arredondados para completa segurança dos usuários. Dimensões especificadas: altura total: 750 mm, altura da borda frontal do assento, ao centro, em relação ao piso: 420 mm. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos estofados:</p>

			<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
--	--	--	---

LOTE 3 - MOBILIÁRIO			
ITEM	CÓDIGO BEC	CÓDIGO CATMAT	DESCRIÇÃO DETALHADA (PADRÕES MÍNIMOS DE QUALIDADE)
3.1	5764769 7105 32	611705 7110 9660	<p>MESA DE REUNIÃO. Dimensões: 3000 X 1000 X 740 MM (L X P X A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 180 mm. Montante estrutural: deverá ser composto por quatro travessas no sentido do comprimento em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura de 1,2 mm e nas pontas das travessas no sentido do comprimento 03 porcas rebitem (2 nas laterais e uma na face inferior) com rosca m6 para acoplagem nos pés laterais. Calha para passagem de fiação tipo J, confeccionada em aço carbono e com pintura eletrostática. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Duas caixas de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, medida com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 lógica / fone, sendo 1 de lógica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Carvalho Avelã, estruturas metálicas na cor Ocre.</p>

			<p>Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
<p>3.2</p>	<p>5572711 7105 32</p>	<p>613257 7110 14785</p>	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO, 02 MODULOS, PLATAFORMA LINEAR. Dimensões: 1500 x 1200 x 740 MM (L X P X A). Cada tampo medindo 1500 x 600 mm cada, Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 180 mm. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre.</p> <p>Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de

			<p>X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13967:2011 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Caso não seja apresentado o laudo/relatório de ensaio poderá ser apresentado a declaração da OCP atestando a conformidade do produto versus certificado. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
3.3	6394019 7105 32	608711 7110 14785	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO, 02 MODULOS, PLATAFORMA LINEAR. Dimensões: 1500 x 1200 x 740 MM (L X P X A). Cada tampo medindo 1500 x 600 mm cada, Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 180 mm. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Carvalho Avelã, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custodia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas.

			<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13967:2011 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Caso não seja apresentado o laudo/relatório de ensaio poderá ser apresentado a declaração da OCP atestando a conformidade do produto versus certificado. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
3.4	6191274 7105 32	606945 7110 14785	<p>ESTACAO DE TRABALHO, UM MODULO, PLATAFORMA LINEAR. Dimensões: 1200 x 700 x 740 MM (L X P X A). Cada tampo medindo 1200 x 700 mm cada, Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 100 mm.</p> <p>Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custodia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

			<ul style="list-style-type: none"> • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13967:2011 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Caso não seja apresentado o laudo/relatório de ensaio poderá ser apresentado a declaração da OCP atestando a conformidade do produto versus certificado. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
3.5	4997697 7105 32	344866 5670 815	<p>PAINEL DE MONTAGEM, DIVISOR DE MESA. Dimensões: 1200 x 600 (L X P) MM. Divisória para plataforma em formato côncavo composto de 100% poliéster feito de 70% de PET na cor azul, parede de 9 mm de espessura. O produto deve possuir índice de absorção sonora (NRC) médio de 0,75 e possuir características antichamas. A Fixação deve ser por meio suporte de fixação metálico. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
3.6	5297761 7105	617896 7110	<p>MESA CONJUNTO DE ESCRITORIO, MDP, MESA, ARMARIO BAIXO. Dimensões: 2450/2200 x 700/ 800 x 740 MM (L/L X P X A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / telefone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 2 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Travessas horizontais em tubo no mínimo 50 x 20 mm, com espessura mínima de 1,2 mm. Armário lateral com 3 gavetas, 01 porta e vão com prateleira e suporte de CPU. Dimensões dos armários: 670 mm de altura, 1600mm de largura e 500mm de profundidade; deverá ter 1 porta de abrir, na altura do armário, com dobradiças em zamack, abertura de 95°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos excêntricos com dispositivo em nylon para travamento. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único; com puxadores zamack cromado. Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix com buchas em aço e em sua parte interna (superior e inferior). O armário deverá ser reforçado</p>

32	14785	<p>com buchas de nylon. Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e demais partes na espessura de 15 ou 18mm de espessura. Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Estrutura metálica para base (requadro) confeccionada em tubo de aço sae 1010/1020 medindo 20x40x0,90mm cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. O corpo do armário deverá ser fixado a estrutura através de parafusos m6 e buchas metálicas m6x13mm Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Carvalho Avelã, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13966 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Caso não seja apresentado o laudo/relatório de ensaio poderá ser apresentado a declaração da OCP atestando a conformidade do produto versus certificado. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
		<p>MESA DE TRABALHO. Dimensões: L 1800 X P 700 X H 740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm; para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas.</p> <p>Deverá acompanhar uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 lógica / fone, sendo 1 de lógica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante.</p> <p>Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as</p>

<p>3.7</p>	<p>5737753 7105 32</p>	<p>601219 7110 321</p>	<p>extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Cinza Cristal. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13967:2011 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Caso não seja apresentado o laudo/relatório de ensaio poderá ser apresentado a declaração da OCP atestando a conformidade do produto versus certificado. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
		<p>608701</p>	<p>MESA DE TRABALHO EM L. Dimensões: 1800 x 1600 x 600 x 740 MM (L x L X P X A). Tampo duplo, Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm, fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Deverá acompanhar uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 lógica / telefone, sendo 1 de lógica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Calha para passagem de fiação tipo J, confeccionada em aço carbono e com pintura eletrostática. Estrutura lateral (três unidades) deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 2 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e</p>

<p>3.8</p>	<p>5465605 7105 32</p>	<p>7110 14785</p>	<p>tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Travessas estruturais em tubo com medidas mínimas de 50 x 30 mm, e espessura mínima de 1,2 mm. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13966 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Caso não seja apresentado o laudo/relatório de ensaio poderá ser apresentado a declaração da OCP atestando a conformidade do produto versus certificado. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
<p>3.9</p>	<p>5846781 7105 32</p>	<p>390713 7110 342</p>	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA. Dimensões: Ø 1000 X 740 MM. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt.</p> <p>Estrutura constituída por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior com 4 hastes fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 434 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras. Coluna em tubo de aço de no mínimo 3 polegadas com espessura de 1,2 mm. flange superior quadrada em chapa SAE 1008/1010 com espessura 4,75 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG. Tampo com torre de tomadas termoplástico com abertura push pull, deve conter no mínimo 1 tomada elétrica 20A + 2 USB Charger 2.1A e entrada para USB, bivolt. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de

			<p>XOY0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
3.10	6162398 7105 32	416577 7110 342	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA. Dimensões: Ø 1000 X 740 MM. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt.</p> <p>Estrutura constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior com 4 hastes fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 434 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras. Coluna em tubo de aço de no mínimo 3 polegadas com espessura de 1,2 mm. flange superior quadrada em chapa SAE 1008/1010 com espessura 4,75 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG. Tampo com torre de tomadas termoplástico com abertura push pull, deve conter no mínimo 1 tomada elétrica 20A + 2 USB Charger 2.1A e entrada para USB, bivolt. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Carvalho Avelã, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de XOY0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
	4820010		<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA. Dimensões: 600 X 1100 MM. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt.</p> <p>Base de três apoios ao piso e coluna única de ligação do tampo com a base em elementos de aço carbono de espessura de 9 mm, plataforma de apra do tampo em chapa de aço. Base, coluna, plataforma de apra do tampo em aço carbono com pintura eletrostática. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e</p>

<p>3.11</p>	<p>7105 32</p>	<p>483221 7110 342</p>	<p>poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
<p>3.12</p>	<p>5042011 7105 32</p>	<p>617734 7110 9660</p>	<p>MESA DE REUNIÃO. Com núcleo com suporte para elétrica, composto por 04 (quatro) mesas e uma estrutura central. Mesa trapezoidal: Dimensões gerais de cada mesa: 1530 x 693/800 x 740 (L x P x A). Tampo em formato trapezoidal confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25 mm de espessura e revestimento em film+C22e melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Cantos do tampo devem possuir arredondamentos no mínimo 20 mm de raio. Pés tipo “U” invertido: em com colunas verticais em tubo de aço oblongo 28 x 59 mm, com parede de 1,2 mm, travessa superior em tubo de aço 50 x 20 mm retangular, com espessura mínima de 1,2 mm. na sua base deve possuir ponteira em PVC ou ABS injetado, de modo que feche totalmente a extremidade do tubo, com sapata niveladoras em abs ou nylon injetado, com curso de regulagem de no mínimo 15 mm, em formato sextavado ou redondo. Nas estruturas laterais deverão ser soldados 2 leitos para fixação das travessas verticais em chapa de aço estampada ou puncionada, para acomodação de no mínimo 3 parafusos de rosca maquina por extremidade. As 02 (duas) travessas horizontais que ligam os 2 pés laterais devem ser em no mínimo em tubo com dimensões de 40 x 20mm, e espessura mínima de 1,2 mm. Núcleo com suporte para elétrica em formato triangular equilátero formando uma estrutura central com shaft para subida de fiação e tomadas para elétricas: Dimensões: 800 x 800 x 800 (equilátero, todos os lados iguais), com ângulo de 60° em suas extremidades e bordas arredondadas. Tampo e laterais do núcleo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 18 mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2 mm em fita de PVC na cor e padrão do revestimento. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Sistema de montagem por cavilha e minifix, de modo que as fixações não fiquem aparentes. Com três tampas retangulares de dimensional de 350 x 110 mm para elétrica com espaço para quatro tomadas elétricas e dois pontos para logica em cada extremidade do núcleo, confeccionado em chapa de aço carbono 1.5 de espessura. Cantoneira metálica nas extremidades do núcleo com furação para fixação das laterais e sustentação do móvel. Em formato triangular. Não acompanha tomadas. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Cinza Cristal. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custodia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR.

			<ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
3.13	61362497105 32	603762 7110 9660	<p>MESA DE REUNIÃO. Dimensões: 2000 x 1200 x 745 mm (L x P x A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Calha para passagem de fiação tipo J, confeccionada em aço carbono e com pintura eletrostática. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, medida com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 lógica / telefone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10% Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre..</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13966 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de

			<p>Certificação. Caso não seja apresentado o laudo/relatório de ensaio poderá ser apresentado a declaração da OCP atestando a conformidade do produto versus certificado.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
3.14	4439120 7105 32	473375 7110 9660	<p>MESA DE REUNIÃO REGANGULAR. Dimensões: 2400 x 1000 x 745 mm (L x P x A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Calha para passagem de fiação tipo J, confeccionada em aço carbono e com pintura eletrostática. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, medida com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 lógica / telefone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13966 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Caso não seja apresentado o laudo/relatório de ensaio poderá ser apresentado a declaração da OCP atestando a conformidade do produto versus certificado.

			<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
3.15	5299098 7105 32	611709 7110 9660	<p>MESA DE REUNIÃO. Dimensões: 4050 x 1200 x 1050 mm (L x P x A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 180 mm, Montante estrutural: deverá ser composto por quatro travessas no sentido do comprimento em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura de 1,2 mm e nas pontas das travessas no sentido do comprimento 03 porcas rebitem (2 nas laterais e uma na face inferior) com rosca m6 para acoplagem nos pés laterais. Calha para passagem de fiação tipo J, confeccionada em aço carbono e com pintura eletrostática. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Duas caixas de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, medida com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 lógica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.

3.16	4217195 7105 32	396603 7110 9660	<p>MESA DE REUNIÃO. Dimensões gerais: 1950X500x740 mm. (L x P x A). Tampo seccionado em módulo de 1950 x 500 mm cada, tampo e travessa confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 43 mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. O tampo e a travessa deve ser unido em sua extremidade, com fixação interna. A Travessa deve possuir no mínimo 400 mm de altura e espessura mínima de 25 mm. Base quadrada 100x100 feita em chapa de aço 4.75mm com 4 furos oblongo 16x9 para fixação no chão, 02 colunas verticais em tubo 2" espessura 1.5mm interligadas por um tubo retangular 40x20 com 1.5mm de espessura, apoio em L sobre a coluna vertical para fixação do tampo e da travessa, feito em chapa de 3mm com uma aba dobrada em 200mm e outra com 223mm possui 10 furos oblongos 16x9, reforço em 3mm com medidas de 71.5 x 49 entre a coluna vertical e a chapa dobrada em L. Fixação da mesa no chão para a garantia e estabilidade do móvel por parabol. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Carvalho Avelã, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
3.17	6382304 7105 32	607229 7125 328	<p>ARMÁRIO ALTO. Dimensões: 800 x 500 X 1600 MM (L x P x A). Tampo confeccionado em chapa de MDP com 25 milímetros e demais partes em 18 milímetros de espessura. Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 milímetros de espessura para o tampo e 1milímetros para as demais partes. Na parte interna o armário deverá ter 04 (quatro) prateleira. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único. Com puxadores Zamack cromado. Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix em sua parte interna (superior e inferior). O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon. Dobradiças com abertura no mínimo de 90° em aço zincado branco. As laterais em suas partes internas deverão ser perfuradas simetricamente possibilitando o encaixe de pinos de aço para regulagem de altura das prateleiras; Estrutura metálica para base (requadro) em tubo de aço 40 x 20 milímetros ou em madeira de 18 milímetros. Acabamento dos topos das madeiras deverá ser em pvc ou abs na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 milímetros de espessura para o tampo e 1milímetros para as demais partes. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Carvalho Avelã, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p>

			<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13961 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Caso não seja apresentado o laudo/relatório de ensaio poderá ser apresentado a declaração da OCP atestando a conformidade do produto versus certificado. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
3.18	5929849 7105 32	608714 7105 12177	<p>SOFÁ ARQUIBANCADA. Dimensões: 3600 x 1350 x 920 mm (L x P x A). Estrutura da Arquibancada bipartida em dois módulos de 1800 x 1350 x 920 (L x P x A). Tâmpas confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura. Fechamento frontal e estrutura em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com fita de bordo confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt, com 2 mm de espessura e raio mínimo de 2 mm. Formando 02 níveis, sendo que no nível inferior deve possuir espaço para os pés do usuário acima. A estrutura deverá ser constituída com travessas longitudinais fixadas ao tampo confeccionadas em MDP ou MDF de forma a sustentar todo o tampo dos assentos. Toda a estrutura deverá ser fixada em uma única peça a fim de manter o equilíbrio evitando tombamento e melhor segurança ao usuário. Sobre a estrutura, o assento monobloco único deve ser efetuado em estrutura de MDP ou MDF de 15 mm com revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em abas as faces. Montagem estrutural através de grampos galvanizados. O assento deve acompanhar toda a estrutura da arquibancada e ser envelopados com espuma soft 29 kg/m² (Espuma de Poliuretano flexível, tipo éter, expandida em bloco contínuo, porosa e auto extingüível) com espessura mínima de 50 mm e com espessura mínima de 5 mm com revestimento em tecido por meio de costura francesa, que confere maior resistência mecânica e melhor acabamento estético do produto. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, Assentos nas cores Verde e Azul instalados de forma intercalada. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.Dimensão de cada assento: 1800 L x 450 P. A fixação a estrutura deve ser por parafusos auto brocante fixados pela face inferior do assento na arquibancada instalados no nível superior e inferior. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
			<p>MESA DE TRABALHO. Dimensões: 1400X600X740 mm (L x P x A). Tampo único em Chapa de MDP de 25 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita em abs ou pvc na mesma cor do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt, revestido em BP nos dois lados. Estrutura fixa monobloco, base em chapa de aço com espessura mínima de 4,00 mm com medida mínima de 600 x 400 mm, estrutura central em chapa de aço dobrada, medindo no mínimo 60 x 200 mm, com calha de saque para passagem de fiação.</p> <p>Estrutura de apoio de tampo deverá ser em chapa de aço com espessura mínima de 3,00 mm ou em tubo de aço no mínimo de 40 x 20 mm. O tampo deverá ser fixado a estrutura através de parafusos m6 e buchas metálicas m6x13mm. Uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, medida com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03</p>

3.19	6116280 7105 32	611952 7110 321	<p>logica / telefone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
3.20	6348807 7105 32	476430 7110 321	<p>MESA DE TRABALHO. Dimensões: 1000X450X1200 mm (L x P x A) Módulo componível com painéis, sendo dois painéis laterais e um frontal/dianteiro, unidos por meio de duas peças curvas realizadas em alumínio (processo de extrusão ou injeção em alta pressão), sendo que todas essas peças, painéis e curvas de junção em alumínio, são estofadas com espuma de poliuretano flexível densidade nominal 33 ±5 kg/m³ e revestidos em tecido de poliéster do tipo Mescla de tons azulados. Painéis laterais (esquerdo e direito) a partir de placa de MDF de 18 mm de espessura ±10%, estofada e revestida em ambas as faces conforme mencionado acima, com dimensões finais de 1200 mm de altura total por 900 mm de comprimento total, com um corte em 40 graus na borda de contato com o usuário dos painéis laterais, com arredondamento de todos os cantos, arestas e raios de contato com os usuários para total segurança. Painel frontal/dianteiro (próximo do contato com os pés do usuário do módulo) com dimensões nominais de 880 mm de largura por 1200 mm de altura total, sendo estofado e revestido conforme mencionado anteriormente, em espuma flexível de PU e tecido poliéster. Ligação dos painéis laterais com o frontal através de duas peças em alumínio com raio interno de curvatura de 75 mm e raio externo de 90 mm. Altura dos perfis de alumínio de 1200 mm e tais perfis recebem o mesmo material enchimento e revestimento dos painéis de MDF.</p> <p>Na porção de contato com o piso os painéis e curvas em alumínio têm sapatas para isolar o atrito dos mesmos com a superfície. Através de peças de aço cortadas a laser e com pintura eletrostática a pó, um tampo utilizado como superfície de trabalho é ligado aos painéis e /ou curvas em alumínio, com no mínimo 5 pontos de apoio. Tal superfície tem medidas úteis mínima de 1000 mm de largura por 450 mm de profundidade/comprimento, em MDP ou MDF de 18 mm de espessura mínima, com revestimento em gofrato padrão Sayerlack ou superior ou similar, cor branco acetinado ou similar/aproximado, com todos os bordos raiados, em especial a borda de contato com o usuário de 3 mm de raio. Fixações nos painéis através de porcas de garra ou buchas metálicas encravadas nos painéis de MDF. Definições de Acabamentos: Revestimento em Poliéster Crepe na Cor preta e MDF na cor BP Branco. Todas as dimensões não mínimas aqui expressas com tolerância de 10% para mais ou para menos.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.

3.21	5619360 7105 32	258961 7110 342	<p>ESTANTE PARA ESCRITÓRIO, ABERTA. Prateleira com estrutura em alumínio, e prateleiras em chapas metálicas de aço carbono com espessura de 1,5mm. Cada prateleira deverá ser de formato retangular, possuindo as seguintes dimensões: 1030 mm (total, contando com o suporte de fixação da estrutura) e 990 mm (considerando a área para apoio de objetos) x 287 mm (L x P). Dimensões variáveis em 5% para mais ou para menos. Processo de fabricação cortado a laser e acabamento de superfície por processo de pintura eletrostática em pó e revestimento das chapas metálicas de cor a definir de acordo com o catálogo do fabricante. A fixação se dá por meio de duas sapatas de Ø40mm, reguláveis piso/teto sem necessidade de furação na infraestrutura. Definições de Acabamentos: Pintura na cor verde água ou mais próximo possível. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
3.22	6475639 7105 32	250267 7110 342	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA. Dimensões: 450 x 600 mm (DxA). Com tampo circular em chapa de aço carbono, diâmetro de 450 mm com abas curvadas para contenção dos elementos apoiados no tampo. Base de três apoios ao puto e coluna única de ligação do tampo com a base em elementos de aço carbono, plataforma de apra do tampo em chapa de aço. Base, coluna, plataforma de aparado tampo e tampo em pintura eletrostática a pó. Altura da superfície superior do tampo ao piso de 600 mm. Projeção do diâmetro dos três apoios da base ao piso não inferior a 80% do diâmetro do tampo da mesa. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: Estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
	6025471		<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA. Dimensão: 340 x 550 x 660 (L x P x H). Deve possuir tampo superior de formato retangular com as bordas e cantos arredondados fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura mínimas e possui as seguintes características dimensionais mínimas: 550 mm de profundidade e 340 mm de largura na parte maior. A superfície de contato com o piso possui as mesmas características do tempo superior. Estrutura de ligação do tampo superior com a superfície de contato ao piso fabricado em tubo de aço carbono cujo diâmetro mínimo é de Ø38 mm e espessura mínima de 1,90 mm. Elementos metálicos recebem tratamento de superfície por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Altura da superfície superior do tampo ao piso de 660 mm. Partes metálicas: de aço em</p>

3.23	7105 32	235947 7110 342	<p>pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: Estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
3.24	6144896 7105 32	207627 7110 342	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA. Dimensão: 340 x 550 x 660 (L x P x H). Deve possuir tampo superior de formato retangular com as bordas e cantos arredondados fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura mínimas e possui as seguintes características dimensionais mínimas: 550 mm de profundidade e 340 mm de largura na parte maior. A superfície de contato com o piso possui as mesmas características do tampo superior. Estrutura de ligação do tampo superior com a superfície de contato ao piso fabricado em tubo de aço carbono cujo diâmetro mínimo é de Ø38 mm e espessura mínima de 1,90 mm. Elementos metálicos recebem tratamento de superfície por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Altura da superfície superior do tampo ao piso de 660 mm. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: Estruturas metálicas na cor Branca. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
3.25	6159427 7105 32	207629 7110 342	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA. Dimensão: 340 x 550 x 660 (L x P x H). Deve possuir tampo superior de formato retangular com as bordas e cantos arredondados fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura mínimas e possui as seguintes características dimensionais mínimas: 550 mm de profundidade e 340 mm de largura na parte maior. A superfície de contato com o piso possui as mesmas características do tampo superior. Estrutura de ligação do tampo superior com a superfície de contato ao piso fabricado em tubo de aço carbono cujo diâmetro mínimo é de Ø38 mm e espessura mínima de 1,90 mm. Elementos metálicos recebem tratamento de superfície por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Altura da superfície superior do tampo ao piso de 660 mm. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: Estruturas metálicas na cor verde água ou mais próximo possível. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p>

			<p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de XOY0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
3.26	6036970 7105 32	207637 7110 342	<p>MESA DE REUNIÃO. Dimensões: 1600x900x745 mm (LxPxH). Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 680 x 65 mm, em formato reto, com duas pontas com um grau de inclinação, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular, com largura entre 240 e 255 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 93 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em Polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 500 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG Caixa de tomada 01 peça, com 07 blocos, sendo 03 para elétrica e 04 para logica/fone, deverá ser confeccionada em ABS injetado, com tampa basculante, no seu interior deve possuir acesso para passagem de fiação medindo 135 x 30 mm, e medidas gerais de 210 x 140 mm. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de XOY0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13966:2008 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de

			<p>Certificação. Caso não seja apresentado o laudo/relatório de ensaio poderá ser apresentado a declaração da OCP atestando a conformidade do produto versus certificado.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Catálogo específico para este certame contendo a imagem do item e código de certificação. Não serão aceitos catálogos comerciais.
3.27	6076602 7105 32	396626 7110 13905	<p>MESA AUXILIAR PARA ESCRITÓRIO. Dimensões: L 800 X P 600 X H 740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Calha para passagem de fiação situada na parte interna da extensão do painel frontal, tipo perfil com secção transversal em “U”, confeccionada em chapa de aço de 1,2mm de espessura.</p> <p>Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo.</p> <p>Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de XOY0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13966:2008 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Caso não seja apresentado o laudo/relatório de ensaio poderá ser apresentado a declaração da OCP atestando a conformidade do produto versus certificado. • Catálogo específico para este certame contendo a imagem do item e código de certificação. Não serão aceitos catálogos comerciais.

<p>3.28</p>	<p>6374115 7105 32</p>	<p>611900 7110 14334</p>	<p>MESA DE TRABALHO. Dimensões: L 1600 X P 600 X H 740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas.</p> <p>Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 lógica / fone, sendo 1 de lógica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante.</p> <p>Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13966:2008 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Caso não seja apresentado o laudo/relatório de ensaio poderá ser apresentado a declaração da OCP atestando a conformidade do produto versus certificado. • Catálogo específico para este certame contendo a imagem do item e código de certificação. Não serão aceitos catálogos comerciais.
			<p>MESA DE TRABALHO. Dimensões: L 1000 X P 600 X H 740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces</p>

<p>3.29</p>	<p>6348807 7105 32</p>	<p>239758 7110 14334</p>	<p>com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt.</p> <p>Calha para passagem de fiação situada na parte interna da extensão do painel frontal, tipo perfil com secção transversal em “U”, confeccionada em chapa de aço de 1,2mm de espessura.</p> <p>Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos mobiliários:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento), camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13966:2008 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Caso não seja apresentado o laudo/relatório de ensaio poderá ser apresentado a declaração da OCP atestando a conformidade do produto versus certificado. • Catálogo específico para este certame contendo a imagem do item e código de certificação. Não serão aceitos catálogos comerciais.
-------------	--------------------------------	----------------------------------	---

<p>LOTE 4 – ARMÁRIOS DE AÇO</p>			
<p>ITEM</p>	<p>CÓDIGO BEC</p>	<p>CÓDIGO CATMAT</p>	<p>DESCRIÇÃO DETALHADA (PADRÕES MÍNIMOS DE QUALIDADE)</p>

<p>4.1</p>	<p>6074529 7110 32</p>	<p>612826 7125 309</p>	<p>ARMÁRIO MULTIUSO EM AÇO. Armário eletrônico com sistema de abertura das portas por meio de digitação de senha ou outro meio de acesso (leitores biométricos, leitores RFID ou leitores de códigos de barras), com 10 (dez) portas , totalmente confeccionado em chapa de aço carbono ou galvanizado com tratamento superficial galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo, 01 (um) divisor vertical, 02 (dois) tampos (superior e inferior) e 08 (oito) prateleiras para divisão vertical formando 10 (dez) compartimentos com espessura de 0,50mm. 01 (uma) estrutura frontal soldada com travessa central vertical dupla para isolamento dos cabos e fechaduras impedindo o acesso do usuário a parte elétrica do armário, confeccionado em chapa de aço carbono ou galvanizado com espessura de 0,95mm. 10 (dez) portas, sendo 01 (uma) de identificação dos usuários e administração do armário e 09 (nove) para utilização de usuários, confeccionadas em chapa com espessura de 0,95mm com reforços verticais em toda a extensão da porta, um central e um na borda externa da porta, unidos pelo sistema de soldagem a ponto, com a central de controle encaixados para fechamento silencioso sob leve pressão. Deve possuir sistema com dobradiças individuais das portas, 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço carbono ou galvanizado com espessura de 1,25mm dobrada em forma de “U” com quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. Área de entrada das portas de no mínimo 315mm de largura e 320mm de altura. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó na cor branca, com camada mínima de tinta de 90 micras. Deve possuir display colorido de no mínimo 7” (sete polegadas HDMI) sensível ao toque para fazer a interface com o usuário por meio de trocas de imagens que possam ser customizadas, sendo que um único terminal de display permite de tantas porta quanto forem necessária com a adição de módulo de portas de extensão. O dispositivo eletrônico gerencia o acesso às portas do armário através da digitação de senha ou leitores biométricos, e a utilização das portas podem ser fixa, rotativa ou multiusuário. O armário não tem limite de número de usuários gerente para acesso ao sistema eletrônico, onde suas funcionalidades são: cadastrar usuários, definir período de uso, data e hora, abrir, desocupar, bloquear e liberar portas, visualizar informações sobre ocupação do armário, incluindo a data e hora da última utilização de cada porta e definir a numeração inicial das portas. Montagem através de rebites. Dimensões em mm (LAP): 800 x 1980 x 450 mm. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos estofados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de conformidade para mobiliário de aço conforme norma ABNT NBR 14024 e ABNT NBR 14020 emitido por qualquer OCP acreditado pela CGCRE, em situação ativa, emitido em nome da empresa fabricante dos objetos ofertados; • Certificado de conformidade para mobiliário de aço conforme norma ABNT NBR 13961 emitido por qualquer OCP acreditado pela CGCRE, em situação ativa, emitido em nome da empresa fabricante dos objetos ofertados; • Relatório de Avaliação da atividade antibacteriana na tinta emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO com escopo de certificação para realização deste ensaio, de acordo com a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, ou superior, para as bactérias Escherichia coli ATCC 8739 e Staphylococcus aureus ATCC 6538, com resultados antibacterianos (Redução Logarítmica) maior ou igual a 2,0; • Relatório técnico comprovando resistência a corrosão da pintura antimicrobiana a exposição em câmara de atmosfera úmida saturada conforme norma NBR8095-2015, simulando componente soldado com no mínimo 2.500 horas de exposição sem apresentar empolamento da película com resultado d0/t0 conforme NBR5841-2015 e sem apresentar sinais de bolhas sendo classificado como N°10 conforme norma técnica ASTM D714-2017; • Relatório técnico comprovando resistência a corrosão da pintura antimicrobiana a exposição por ensaio de névoa salina conforme NBR8094-1983, simulando componente soldado com no mínimo 2.500 horas de exposição sem apresentar empolamento da película com resultado d0/t0 conforme NBR5841-2015 e sem apresentar sinais de bolhas sendo classificado como N°10 conforme norma técnica ASTM D714-2017; • Relatório técnico de Determinação da massa do revestimento de fosfato de zinco de 1,0 a 1,6g /m² de acordo NBR 9209:1986. Relatório técnico de Determinação de Espessura da Película
------------	--------------------------------	--------------------------------	--

		<p>Seca, com resultado médio superior a 100 micra de acordo NBR 10443/2008 em conjunto com ensaio de determinação de flexibilidade por mandril cônico sem deslocamento da pintura, com alongamento superior a 40% de acordo com a NBR 10545:2014;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Relatório de Exposição a dióxido de enxofre (SO₂) conforme NBR 8096:1983, simulando componente soldado, com no mínimo 50 ciclos de exposição sem apresentar sinais de corrosão vermelha classificado como (Ri0) pela norma ISO 4628-3:2016, e sem empolamento da película de tinta classificado como d0 e t0 pela norma NBR 5841:2015; • Relatório ergonômico atestando a qualidade do produto em conformidade com a norma NR17 do Ministério do trabalho e emprego (MTE), em conjunto com as normas NBR 13961:2010 da ABNT e NBR 9050, no que couber. Estes relatórios deverão estar em nome do fabricante dos produtos ofertados. Estes documentos deverão ser emitidos e assinados por qualquer profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
<p>4.2</p>	<p>5041996 7110 32</p>	<p>612946 7125 309</p> <p>ARMARIO MULTIUSO EM AÇO. Armário Extensão opera em conjunto com o módulo de comando, totalmente confeccionado em chapa de aço carbono ou galvanizado com tratamento superficial galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo, 01 (um) divisor vertical, 02 (dois) tampos (superior e inferior) e 08 (oito) prateleiras para divisão vertical formando 10 (dez) compartimentos com espessura de 0,50mm. 01 (uma) estrutura frontal soldada com travessa central vertical dupla para isolamento dos cabos, confeccionado em chapa de aço carbono ou galvanizado com espessura de 0,95mm. 10 (dez) portas, para utilização de usuários, confeccionadas em chapa com espessura de 0,95mm com reforços verticais em toda a extensão da porta, um central e um na borda externa da porta, unidos pelo sistema de soldagem a ponto, com a central de controle encaixados para fechamento silencioso sob leve pressão. Possui sistema com dobradiças individuais das portas, 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço carbono ou galvanizado com espessura de 1,25mm dobrada em forma de “U” com quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. Área de entrada das portas de no mínimo 315mm de largura e 320mm de altura. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó na cor branca, com camada mínima de tinta de 90 micras. Montagem através de rebites. Dimensões em mm (LAP): 800 x 1980 x 450 mm. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos estofados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de conformidade para mobiliário de aço conforme norma ABNT NBR 14024 e ABNT NBR 14020 emitido por qualquer OCP acreditado pela CGCRE, em situação ativa, emitido em nome da empresa fabricante dos objetos ofertados; • Certificado de conformidade para mobiliário de aço conforme norma ABNT NBR 13961 emitido por qualquer OCP acreditado pela CGCRE, em situação ativa, emitido em nome da empresa fabricante dos objetos ofertados; • Relatório de Avaliação da atividade antibacteriana na tinta emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO com escopo de certificação para realização deste ensaio, de acordo com a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, ou superior, para as bactérias Escherichia coli ATCC 8739 e Staphylococcus aureus ATCC 6538, com resultados antibacterianos (Redução Logarítmica) maior ou igual a 2,0; • Relatório técnico comprovando resistência a corrosão da pintura antimicrobiana a exposição em câmara de atmosfera úmida saturada conforme norma NBR8095-2015, simulando componente soldado com no mínimo 2.500 horas de exposição sem apresentar empolamento da película com resultado d0/t0 conforme NBR5841-2015 e sem apresentar sinais de bolhas sendo classificado como N°10 conforme norma técnica ASTM D714-2017;

		<ul style="list-style-type: none"> • Relatório técnico comprovando resistência a corrosão da pintura antimicrobiana a exposição por ensaio de névoa salina conforme NBR8094-1983, simulando componente soldado com no mínimo 2.500 horas de exposição sem apresentar empolamento da película com resultado d0/t0 conforme NBR5841-2015 e sem apresentar sinais de bolhas sendo classificado como N°10 conforme norma técnica ASTM D714-2017; • Relatório técnico de Determinação da massa do revestimento de fosfato de zinco de 1,0 a 1,6g /m² de acordo NBR 9209:1986. Relatório técnico de Determinação de Espessura da Película Seca, com resultado médio superior a 100 micra de acordo NBR 10443/2008 em conjunto com ensaio de determinação de flexibilidade por mandril cônico sem deslocamento da pintura, com alongamento superior a 40% de acordo com a NBR 10545:2014; • Relatório de Exposição a dióxido de enxofre (SO2) conforme NBR 8096:1983, simulando componente soldado, com no mínimo 50 ciclos de exposição sem apresentar sinais de corrosão vermelha classificado como (Ri0) pela norma ISO 4628-3:2016, e sem empolamento da película de tinta classificado como d0 e t0 pela norma NBR 5841:2015; • Relatório ergonômico atestando a qualidade do produto em conformidade com a norma NR17 do Ministério do trabalho e emprego (MTE), em conjunto com as normas NBR 13961:2010 da ABNT e NBR 9050, no que couber. Estes relatórios deverão estar em nome do fabricante dos produtos ofertados. Estes documentos deverão ser emitidos e assinados por qualquer profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
		<p>ESTANTE MULTIUSO EM AÇO. Estante Face Dupla com 8 prateleiras, confeccionada em aço carbono SAE, sem arestas cortantes e rebarbas, contendo: 01 (uma) base retangular, formada por peça única, fechada, confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm, com altura mínima de 155mm, com reforço interno na base inferior “tipo ômega”, sua fixação as laterais da estante pode se dar através de parafusos sextavados galvanizados, possuindo 04(quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01 mini fundo divisor confeccionado em aço carbono com espessura mínima de 0,75 mm garantindo segurança e estabilidade não permitindo que os materiais do acervo colocados na base inferior ultrapassem para o outro lado da estante; 01 (uma) travessa superior horizontal podendo ser confeccionada em peça única com espessura mínima de 0,90mm, com altura de 75mm; 02 (duas) laterais com altura de 2000 mm e largura de 290 mm cada, confeccionadas em chapa de aço carbono com 1,20mm de espessura, a face interna permite encaixe das bandejas, possuindo até 19 (dezenove) opções de regulagem, 08 (oito) prateleiras com dimensões aproximadas de 93,0cm de comprimento e 23,5cm de profundidade, confeccionadas em chapa de aço carbono com 0,90mm de espessura mínima, com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos). Dimensões Aproximadas: 200cm(H)x100cm(L)x58cm (P). Todas as 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 e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta texturizada a base de resina epóxi-pó atóxica e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é polimericamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2012-Japan, utilizando métodos qualitativos “Agar DiffusionMethods” e quantitativos “Log reduction”. As prateleiras e a base, deverão ser pintadas na cor Branca e as Laterais e superior na cor verde água ou o mais próximo possível. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>A empresa declarada provisoriamente vencedora deve apresentar a documentação complementar abaixo, podendo ser do próprio licitante ou fabricante dos estofados:</p>

4.3	6387829 7110 32	614609 218	<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de conformidade para mobiliário de aço conforme norma ABNT NBR 14024 e ABNT NBR 14020 emitido por qualquer OCP acreditado pela CGCRE, em situação ativa, emitido em nome da empresa fabricante dos objetos ofertados; • Certificado de conformidade para mobiliário de aço conforme norma ABNT NBR 13961 emitido por qualquer OCP acreditado pela CGCRE, em situação ativa, emitido em nome da empresa fabricante dos objetos ofertados; • Relatório de Avaliação da atividade antibacteriana na tinta emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO com escopo de certificação para realização deste ensaio, de acordo com a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, ou superior, para as bactérias Escherichia coli ATCC 8739 e Staphylococcus aureus ATCC 6538, com resultados antibacterianos (Redução Logarítmica) maior ou igual a 2,0; • Relatório técnico comprovando resistência a corrosão da pintura antimicrobiana a exposição em câmara de atmosfera úmida saturada conforme norma NBR8095-2015, simulando componente soldado com no mínimo 2.500 horas de exposição sem apresentar empolamento da película com resultado d0/t0 conforme NBR5841-2015 e sem apresentar sinais de bolhas sendo classificado como N°10 conforme norma técnica ASTM D714-2017; • Relatório técnico comprovando resistência a corrosão da pintura antimicrobiana a exposição por ensaio de névoa salina conforme NBR8094-1983, simulando componente soldado com no mínimo 2.500 horas de exposição sem apresentar empolamento da película com resultado d0/t0 conforme NBR5841-2015 e sem apresentar sinais de bolhas sendo classificado como N°10 conforme norma técnica ASTM D714-2017; • Relatório técnico de Determinação da massa do revestimento de fosfato de zinco de 1,0 a 1,6g /m² de acordo NBR 9209:1986. Relatório técnico de Determinação de Espessura da Película Seca, com resultado médio superior a 100 micra de acordo NBR 10443/2008 em conjunto com ensaio de determinação de flexibilidade por mandril cônico sem deslocamento da pintura, com alongamento superior a 40% de acordo com a NBR 10545:2014; • Relatório de Exposição a dióxido de enxofre (SO2) conforme NBR 8096:1983, simulando componente soldado, com no mínimo 50ciclos de exposição sem apresentar sinais de corrosão vermelha classificado como (Ri0) pela norma ISO 4628-3:2016, e sem empolamento da película de tinta classificado como d0 e t0 pela norma NBR 5841:2015; • Relatório ergonômico atestando a qualidade do produto em conformidade com a norma NR17 do Ministério do trabalho e emprego (MTE), em conjunto com as normas NBR 13961:2010 da ABNT e NBR 9050, no que couber. Estes relatórios deverão estar em nome do fabricante dos produtos ofertados. Estes documentos deverão ser emitidos e assinados por qualquer profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada e o código de certificação.
-----	-----------------------	---------------	--

LOTE 01 - ASSENTOS	
ITEM	DESCRIÇÃO

1.1	CADEIRA GIRATÓRIA ENCOSTO EM TELA ESPALDAR ALTO
1.2	CADEIRA FIXA ENCOSTO EM TELA PRETA
1.3	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL POLIPROPILENO
1.4	CADEIRA FIXA, EMPILHÁVEL, POLIPROPILENO, AZUL SEM BRAÇOS
1.5	CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS
1.6	CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS
1.7	CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS
1.8	CADEIRA GIRATÓRIA 04 PÉS EMPILHÁVEL
1.9	CADEIRA EMPILHÁVEL POLIPROPILENO PRETA

LOTE 02 - ESTOFADOS

ITEM	DESCRIÇÃO
2.1	SOFA, 01 LUGAR, SEM BRACOS E SEM ENCOSTO
2.2	SOFA, 01 LUGAR, SEM BRACOS E SEM ENCOSTO
2.3	POLTRONA FIXA
2.4	SOFA, MODULAR CURVO,01 LUGAR
2.5	SOFA, MODULAR CURVO
2.6	SOFÁ, 02 LUGARES
2.7	SOFA, MODULAR, 01 LUGAR, SEM BRACO

2.8	SOFA MODULAR P/02 LUGARES
2.9	SOFA MODULAR P/02 LUGARES
2.10	SOFA 04 LUGARES SARJA CARQUI

LOTE 03 - MOBILIÁRIO	
ITEM	DESCRIÇÃO
3.1	MESA DE REUNIÃO
3.2	ESTAÇÃO DE TRABALHO, 02 MODULOS, PLATAFORMA LINEAR
3.3	ESTAÇÃO DE TRABALHO, 02 MODULOS, PLATAFORMA LINEAR
3.4	ESTACAO DE TRABALHO, UM MODULO, PLATAFORMA LINEAR
3.5	PAINEL DE MONTAGEM, DIVISOR DE MESA
3.6	MESA CONJUNTO DE ESCRITORIO, MDP, MESA, ARMARIO BAIXO
3.7	MESA DE TRABALHO
3.8	MESA DE TRABALHO EM L
3.9	MESA DE REUNIÃO REDONDA
3.10	MESA DE REUNIÃO REDONDA
3.11	MESA DE REUNIÃO REDONDA
3.12	MESA DE REUNIÃO
3.13	MESA DE REUNIÃO

3.14	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR
3.15	MESA DE REUNIÃO
3.16	MESA DE REUNIÃO
3.17	ARMÁRIO ALTO
3.18	SOFÁ ARQUIBANCADA
3.19	MESA DE TRABALHO
3.20	MESA DE TRABALHO
3.21	ESTANTE PARA ESCRITÓRIO, ABERTA
3.22	MESA DE REUNIÃO REDONDA
3.23	MESA DE REUNIÃO REDONDA
3.24	MESA DE REUNIÃO REDONDA
3.25	MESA DE REUNIÃO REDONDA
3.26	MESA DE REUNIÃO
3.27	MESA AUXILIAR PARA ESCRITÓRIO
3.28	MESA DE TRABALHO
3.29	MESA DE TRABALHO

LOTE 04 – ARMÁRIOS DE AÇO

ITEM	DESCRIÇÃO

4.1	ARMÁRIO MULTIUSO EM AÇO
4.2	ARMARIO MULTIUSO EM AÇO
4.3	ESTANTE MULTIUSO EM AÇO

Em caso de eventual divergência entre a descrição do item do catálogo do sistema Compras.gov.br e as disposições deste Termo de Referência, prevalecem as disposições deste Termo de Referência.

Este Termo de Referência foi elaborado em conformidade com o Decreto estadual nº 68.185, de 11 de dezembro de 2023.

Os bens objeto desta contratação são caracterizados como comuns, conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar, elaborado nos termos do Decreto estadual nº 68.017, de 11 de outubro de 2023.[A1]

O objeto desta contratação não se enquadra como bem de luxo, observando o disposto no artigo 20 da Lei nº 14.133, de 2021 e no Decreto estadual nº 67.985, de 27 de setembro de 2023.[A2]

O prazo de vigência da contratação é de 180 (cento e oitenta) dias contados da assinatura do contrato, na forma do artigo 105 da Lei nº 14.133, de 2021.

O contrato oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à vigência da contratação.

2. Fundamentação da contratação

A Fundamentação da Contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada em Tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

Quanto ao planejamento, este Centro Paula Souza não possui, ainda, seu Plano de Contratação Anual atinente ao exercício de 2024, em virtude da edição do Decreto n. ° 67.689/2023, que em sua Disposição Transitória, dispõe que a elaboração de plano de contratações anual pelos órgãos e entidades da Administração Pública direta e autárquica será facultativa no ano de 2023, tornando-se obrigatória a partir do ano subsequente. Nestes termos, em que pese a pretendida aquisição não estar vinculada ao PCA/2024, tem seu planejamento baseado nos valores previstos no orçamento desta Autarquia, de acordo com a Lei Orçamentária Anual do Estado de São Paulo, razão pela qual, contempla as estimativas dos montantes necessários para a aquisição dos mobiliários em questão.

3. Descrição da solução

DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO CONSIDERADO O CICLO DE VIDA DO OBJETO E ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO

Os móveis objeto da pretendida aquisição, foram considerados observando o novo modelo 'Smart Campus', promovendo salas de aulas inteligentes e muita mobilidade para educação colaborativa. Estes móveis, permitem a mudança de layout em função da atividade que será realizada e, ainda, são adequados às exigências de ergonomia, ofertando maior conforto para os alunos e professores.

Ainda, pensando em possibilitar as melhores experiências aos estudantes, a coloração dos estofados, puffs, sofás e cadeiras, conjunto de mesas, entre outros, foram estrategicamente escolhidas, de modo a despertar a capacidade inventiva dos alunos, propiciando um aprendizado transformador e colaborativo. Optou-se, também, por aqueles com acabamentos de fácil higienização e maior durabilidade, assim como, estruturas que apresentem maior resistência.

Outrossim, visando a melhor conectividade, a infraestrutura das salas contempla a tecnologia integrada, surgindo como ferramenta para aprimoramento das pedagogias interativas.

Desta forma, o mobiliário escolhido vai ao encontro do novo formato de ensino, integrado, digital e atualizado com o mundo profissional, de forma que proporcione uma interface de estudos contemporânea, dinâmica e agradável aos egressos dos cursos ofertados pelo Centro Paula Souza, resultando na formação acadêmica e profissional mais qualificada e relevante e, garantindo que o ensino tecnológico de alta qualidade, continue a ser por nós ofertado.

Portanto, com base na justificativa detalhada acima, em conformidade com o artigo 5º, inciso I, do Decreto Estadual nº 68.017/2023, torna-se imperioso contratar empresa(s) especializada(s) para o fornecimento de mobiliário (lote 1, lote 2, lote 3 e lote 4) para o CEETEPS, que serão incorporados à Fatec de Rio Claro.

4. Requisitos da contratação

Sustentabilidade

Considerando a característica do objeto pretendido, deve ser observado como requisito para a contratação o critério de sustentabilidade, de modo que os produtos critério de sustentabilidade a serem fornecidos representem menor impacto ambiental. Assim, na ocasião do julgamento de habilitação, o licitante provisoriamente declarado vencedor deve apresentar, como requisito de sustentabilidade, declaração de que possui e apresentará, até a data de assinatura do contrato, os seguintes certificados: Critérios de sustentabilidade ambiental: Certificado de Rotulagem ecológica:

Emitido por OCP acreditado pelo INMETRO, assegura que o processo produtivo dos bens segue práticas sustentáveis. Certificado de cadeia de custódia: Para mobiliário, garante a origem lícita das madeiras utilizadas, podendo ser FSC, CERFLOR ou similar. Em pesquisa nos portais do FSC (<https://search.fsc.org/pt/search>) e do CERFLOR (https://www.pefc.org/find-certified?certificate_number=&licence_number=&name=), foram encontrados no total mais de 200 (duzentos) fornecedores que trabalham com madeira certificada como matéria-prima na fabricação de móveis no Brasil. Com este número resta garantida a competitividade e a busca por propostas mais vantajosas para a Administração. Critérios relativos à Associação Brasileira de Normas Técnicas: Certificados de conformidade: Emitidos por OCP acreditado pelo Inmetro em sistema 5 para as normas ABNT NBR 13961:2010 (armários e gaveteiros), ABNT NBR 13966:2008 (mesas) e ABNT NBR 13967:2011 (estações de trabalho), garantindo qualidade técnica, durabilidade, resistência e segurança. ABNT NBR 16332:2014: Estabelece requisitos para fitas de bordas em móveis de madeira, assegurando a qualidade e a resistência das bordas aplicadas. ABNT NBR 13961:2010: Define características físicas e dimensionais de armários para escritório, além de métodos para determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. ABNT NBR 13966: Especifica dimensões e requisitos mecânicos para mesas de escritório, incluindo mesas de reuniões, assegurando a funcionalidade e ergonomia. ABNT NBR 13967:2010 de trabalho para escritório, incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos. NBR 8619: Determina a resiliência em espumas flexíveis de poliuretano, importante para o conforto e durabilidade do produto. NBR 8797: Estabelece o método para determinação da deformação permanente à compressão em espumas. ABNT NBR 8537: Define o método para determinação da densidade aparente de espumas flexíveis de poliuretano. NBR 14810-2 para MDP: Estabelece requisitos e métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade. NBR 15316-2 para MDF: Define os requisitos e métodos de ensaio para painéis de fibras de média densidade. NBR 14136: Estabelece o padrão brasileiro de tomadas, garantindo segurança e compatibilidade com dispositivos elétricos. A exigência dos certificados de conformidade com as normas da ABNT é essencial para comprovar a durabilidade, resistência e segurança dos produtos, resultando em uma compra eficiente. No entanto, para garantir mobiliários de alta qualidade, é necessário avaliar a durabilidade de materiais, como a pintura de partes metálicas e a fixação das fitas de borda. Assim, torna-se essencial complementar a garantia de qualidade desses materiais para evitar problemas como pintura com pouca aderência e qualidade insatisfatória do MDF/MDP. Considerando a permissão da Lei de Licitações para exigir documentação complementar, desde que justificada, e as normas técnicas que fundamentam as exigências, são necessários os seguintes critérios adicionais: III.1) Certificado de processo e preparação de pintura em partes metálicas, emitido por OCP: Este certificado é crucial para assegurar que o processo de pintura das partes metálicas dos mobiliários segue um padrão de qualidade que previne a corrosão e garante a aderência da pintura. A emissão por um Organismo de Certificação de Produto (OCP) garante que o processo foi avaliado e atende aos critérios estabelecidos pelas normas técnicas, o que é fundamental para a durabilidade e segurança dos produtos. III.2) Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro conforme as tabelas 1 e 2 das normas NBR 14810-2 ou 15316-2: O relatório de ensaio é necessário para verificar a qualidade e a durabilidade dos materiais utilizados, como o MDF/MDP. As normas NBR 14810-2 e 15316-2 estabelecem os requisitos para os ensaios de painéis de madeira, e um laboratório acreditado pelo Inmetro tem a autoridade e competência técnica para realizar esses testes, assegurando que os mobiliários atendam às especificações de qualidade exigidas. III.3) Relatório de ensaio emitido de acordo com laboratório acreditado pelo inmetro de conforme os requisitos da ABNT noma NBR 16332:2014, em nome do fabricante dos mobiliários: Este relatório comprova que os mobiliários passaram por testes de qualidade conforme a norma ABNT NBR 16332:2014, que especifica os métodos de ensaio para a determinação da resistência e durabilidade de mobiliários em geral. A emissão em nome do fabricante vincula diretamente a responsabilidade pela qualidade ao produtor, garantindo que qualquer mobiliário adquirido seja de alta qualidade e seguro para uso. Esses critérios asseguram que os produtos adquiridos atendam aos padrões de qualidade e segurança exigidos pela Administração Pública, promovendo o desenvolvimento nacional sustentável conforme o art. 5º da Lei nº 14.133, de 01 de abril de 2021. Cumpre destacar que os critérios de sustentabilidade especificados preservam o caráter competitivo do certame, haja vista que tratam de certificações usuais no mercado para o objeto do presente estudo Os certificados deverão estar dentro da validade.

Da exigência de amostra:

Antes da apreciação dos documentos de habilitação, o Pregoeiro suspenderá a sessão pública para que o licitante detentor da melhor oferta, considerado cada lote, apresente, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, amostra(s) do(s) produto(s) objeto desta licitação na seguinte(s) quantidade(s):

ITEM	DESCRIÇÃO	QUA
01	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL, ESPALDAR ALTO	1
02	CADEIRA DE USO GERAL	1
03	CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS	1
04	CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS E ASSENTO ESTOFADO	1
05	BANCO BAIXO MULTIUSO INDIVIDUAL CIRCULAR	1
06	POLTRONA FIXA 4 PÉS, ESPALDAR BAIXO	1
07	SOFÁ MODULAR RETO DE 02 LUGARES	1
08	ESTAÇÃO DE TRABALHO, 02 MODULOS, PLATAFORMA LINEAR	1
09	MESA CONJUNTO DE ESCRITÓRIO	1
10	MESA DE TRABALHO	1
11	ARMÁRIO MULTIUSO EM AÇO	1

Enquanto não expirado o prazo de entrega, o licitante poderá substituir ou efetuar ajustes e modificações na amostra apresentada.

Quando enviadas por via postal, para **Rua dos Andradas, 140 Cep 01208-000 - São Paulo/SP, (Centro Paula Souza)** o prazo de entrega será contado a partir da data de postagem das amostras.

A amostra deverá ser acompanhada do Protocolo de Entrega de Amostra conforme o modelo que será disponibilizado em Edital, o qual será subscrito pelo servidor indicado e juntado aos autos do processo.

A(s) amostra(s) será(ão) avaliada(s) pela área técnica a fim de verificar a conformidade do produto ofertado com a descrição e as especificações técnicas constantes do Termo de

Referência.

Se a amostra for aceita, o Pregoeiro retomará a sessão pública informando aos demais licitantes dessa decisão e prosseguirá para a avaliação dos requisitos de habilitação. A quantidade de produtos apresentados como amostra não será subtraída do quantitativo total a ser entregue pelo licitante vencedor.

Se a amostra for rejeitada, ou não for entregue no prazo estabelecido, a proposta será desclassificada e o Pregoeiro retomará a sessão pública para convocar o licitante detentor da segunda melhor oferta a apresentar as suas amostras, observado o mesmo prazo e as mesmas condições do primeiro colocado.

A decisão que aceitar ou rejeitar a amostra será formalizada por despacho fundamentado.

A amostra/protótipo deverá ser acompanhada(o) dos laudos e certificações em conformidade com normas técnicas relacionados no descritivo de cada item contido nas especificações técnicas.

As amostras analisadas pela Equipe Técnica permanecerão à disposição dos respectivos licitantes, para retirada no prazo de 15 (dias) dias úteis, após a conclusão do processo licitatório. O licitante deverá contatar o Núcleo de Licitações, através do e-mail nucleodelicitacoes@cps.sp.gov.br, telefone (11) 3324-3549, para formalizar o dia e hora que as amostras serão retiradas. As amostras não retiradas no prazo acima, serão descartadas pelo CEETEPS.

Para adjudicatária em recuperação judicial ou extrajudicial

Para o caso de adjudicatária em situação de recuperação judicial: apresentação, antes da assinatura do contrato, de cópia do ato de nomeação do administrador judicial da adjudicatária, ou se o administrador for pessoa jurídica, o nome do profissional responsável pela condução do processo e, ainda, declaração recente, último relatório ou documento equivalente do juízo ou do administrador, de que o plano de recuperação judicial está sendo cumprido;

Para o caso de adjudicatária em recuperação extrajudicial: apresentação, antes da assinatura do contrato, de comprovação documental de que as obrigações do plano de recuperação extrajudicial estão sendo cumpridas.

Garantia da contratação

Não haverá exigência da garantia da contratação dos artigos 96 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021, pelas razões constantes do Estudo Técnico Preliminar.

Validade da Proposta

A validade da proposta deverá ser de no mínimo 90 (noventa) dias.

Vistoria

A avaliação prévia do local de execução dos serviços é facultativa, sendo assegurado ao interessado o direito de realização de vistoria prévia, acompanhado por servidor designado para esse fim, cujas regras serão designadas na minuta de edital.

Caso haja interesse, deverão ser disponibilizados data e horário diferentes aos interessados em realizar a vistoria prévia.

Para a vistoria, o representante legal do fornecedor ou responsável técnico deverá estar devidamente identificado, apresentando documento de identidade civil e documento expedido pelo fornecedor comprovando sua habilitação para a realização da vistoria.

Caso o interessado opte por não realizar a vistoria, deverá prestar declaração formal de seu representante legal de que conhece o local e as condições da realização do objeto, ou declaração formal assinada por seu responsável técnico acerca do conhecimento pleno das condições e peculiaridades da contratação.

O interessado não poderá pleitear modificações nos preços, nos prazos ou nas condições contratuais, tampouco alegar quaisquer prejuízos ou reivindicar quaisquer benefícios sob a invocação de insuficiência de dados ou de informações sobre o local em que será realizado o objeto da contratação.

até 5% (cinco por cento) do valor inicial do contrato, para contratações em geral, conforme art. 98 da Lei nº 14.133, de 2021;

até 10% (dez por cento) do valor inicial do contrato, nos casos de alta complexidade técnica e riscos envolvidos, caso em que deverá haver justificativa específica nos autos, conforme art. 98 da

Lei nº 14.133, de 2021;
deverá ser acrescido de garantia adicional aos percentuais citados anteriormente, em casos de previsão de antecipação de pagamento, nos termos do art. 145, § 2º, da Lei nº 14.133, de 2021;
Nos casos de contratos que impliquem a entrega de bens pela Administração, dos quais o contratado ficará depositário, o valor desses bens deverá ser acrescido ao valor da garantia calculado de acordo com os itens anteriores

5. Modelo de execução do objeto

Condições de Entrega

O prazo de entrega dos bens é de 60 (sessenta) dias, contados da assinatura do contrato. O prazo de montagem dos bens é de 30 (trinta) dias contados da entrega dos bens. Caso não seja possível a entrega na data assinalada, o fornecedor deverá comunicar as razões respectivas com pelo menos 30 (trinta) dias de antecedência para que qualquer pleito de prorrogação de prazo seja analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior. Os bens deverão ser entregues no seguinte endereço sede da Fatec de Rio Claro, localizada na R. Dois, 2877 - Vila Operaria, Rio Claro - SP, 13504-090.

Garantia, manutenção e assistência técnica

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. A garantia será prestada com vistas a manter os mobiliários fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante. A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pelo próprio Contratado, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas. 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. 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. Uma vez notificado, o Contratado realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 15 (quinze) dias úteis, contados a partir da data de retirada do equipamento das dependências da Administração pelo Contratado ou pela assistência técnica autorizada. O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada do Contratado, aceita pelo Contratante. Na hipótese do subitem acima, o Contratado 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.

Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou a apresentação de justificativas pelo Contratado, fica o Contratante autorizado a

6. Modelo de gestão do contrato

MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 14.133, de 2021, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.

Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila.

As comunicações entre o órgão ou entidade e a contratada devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de mensagem eletrônica para esse fim.

O órgão ou entidade poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade poderá convocar o representante da empresa contratada para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterá informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução da contratada, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros

Fiscalização

A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, ou pelos respectivos substitutos ([Lei nº 14.133, de 2021, art. 117, caput](#)).

Fiscalização Técnica

O fiscal técnico do contrato acompanhará a execução do contrato, para que sejam cumpridas todas as condições estabelecidas no contrato, de modo a assegurar os melhores resultados para a Administração. ([Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, VI](#));

O fiscal técnico do contrato anotar no histórico de gerenciamento do contrato todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, com a descrição do que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados. ([Lei nº 14.133, de 2021, art. 117, §1º](#), e [Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, II](#)); Identificada qualquer inexatidão ou irregularidade, o fiscal técnico do contrato emitirá notificações para a correção da execução do contrato, determinando prazo para a correção. ([Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, III](#)); O fiscal técnico do contrato informará ao gestor do contrato, em tempo hábil, a situação que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência, para que adote as medidas necessárias e saneadoras, se for o caso. ([Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, IV](#)). No caso de ocorrências que possam inviabilizar a execução do contrato nas datas aprezadas, o fiscal técnico do contrato comunicará o fato imediatamente ao gestor do contrato. ([Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, V](#)).

O fiscal técnico do contrato comunicar ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à renovação tempestiva ou à prorrogação contratual ([Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, VII](#)).

Fiscalização Administrativa

O fiscal administrativo do contrato verificará a manutenção das condições de habilitação da contratada, acompanhará o empenho, o pagamento, as garantias, as glosas e a formalização de apostilamento e termos aditivos, solicitando quaisquer documentos comprobatórios pertinentes, caso necessário (Decreto estadual nº 68.220, de 2023, art. 18, II e III). Caso ocorra descumprimento das obrigações contratuais, o fiscal administrativo do contrato atuará tempestivamente na solução do problema, reportando ao gestor do contrato para que tome as providências cabíveis, quando ultrapassar a sua competência; (Decreto estadual nº 68.220, de 2023, art. 18, IV). Sempre que solicitado pelo Contratante, a Contratada deverá comprovar o cumprimento da reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas em outras normas específicas, com a indicação dos empregados que preencherem as referidas vagas, nos termos do parágrafo único do artigo 116 da Lei federal nº 14.133, de 2021.

Gestor do Contrato

O gestor do contrato exercerá a atividade de coordenação dos atos de fiscalização técnica, administrativa e setorial e dos atos preparatórios à instrução processual visando, entre outros, à prorrogação, à alteração, ao reequilíbrio, ao pagamento, à eventual aplicação de sanções e à extinção dos contratos (Decreto estadual nº 68.220, de 2023, inciso III do art. 2º. O gestor do contrato acompanhará a manutenção das condições de habilitação da contratada, para fins de empenho de despesa e pagamento, e anotará os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa no relatório de riscos eventuais. (Decreto estadual nº 68.220, de 2023, art. 16, IX). O gestor do contrato emitirá documento comprobatório da avaliação realizada pelos fiscais técnico, administrativo e setorial, quando houver, quanto ao cumprimento de obrigações assumidas pelo contratado, com menção ao seu desempenho na execução contratual, baseado nos indicadores objetivamente definidos e aferidos, e a eventuais penalidades aplicadas, devendo constar do cadastro de atesto de cumprimento de obrigações. (Decreto estadual nº 68.220, de 2023, art. 18, VII). O gestor do contrato tomará providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, ou pelo agente ou pelo setor com competência para tal, conforme o caso. (Decreto estadual nº 68.220, de 2023, art. 16, VIII). O gestor do contrato deverá elaborar relatório final com informações sobre a consecução dos objetivos que tenham justificado a contratação e eventuais condutas a serem adotadas para o aprimoramento das atividades da Administração. (Decreto estadual nº 68.220, de 2023, art. 16, VII e parágrafo único).

7. Critérios de medição e pagamento

Recebimento

Os bens serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no prazo de até 05 (cinco) dias úteis do ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta.

Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no 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.

O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de 10 (dez) dias úteis, a contar da montagem dos bens, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.

O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.

No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, se houver parcela incontroversa, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021, com a comunicação ao contratado para emissão de Nota Fiscal/Fatura no que pertine à parcela incontroversa, para efeito de liquidação e pagamento.

O prazo para a solução, pelo contratado, de inconsistências na execução do objeto ou de saneamento da nota fiscal ou de instrumento de cobrança equivalente, verificadas pela Administração durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins do recebimento definitivo.

O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança dos bens nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato.

Liquidação

Recebida a Nota Fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá o prazo de 10 (dez) dias úteis para fins de liquidação, a contar de seu recebimento pela Administração, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período, justificadamente, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais (art. 7º, I, e §§ 2º e 3º, da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77, de 4 de novembro de 2022, c/c o Decreto estadual nº 67.608, de 2023).

O prazo de que trata o item anterior será reduzido à metade, mantendo-se a possibilidade de prorrogação nele especificada, no caso de contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do caput do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021.

Para fins de liquidação, o setor competente deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como, caso aplicáveis:

o prazo de validade;

a data da emissão;

os dados do contrato e do órgão contratante;

o período respectivo de execução do contrato;

o valor a pagar; e

eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao contratante;

A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta *on-line* ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133, de 2021.

A Administração deverá realizar consulta ao SICAF para: a) verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital; b) identificar possível razão que impeça a participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, tais como a proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas (Instrução Normativa SEGES/MPDG nº 3, de 26 de abril de 2018 c/c Decreto estadual nº 67.608, de 2023).

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

Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, o contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência do contratado, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos. Persistindo a irregularidade, o contratante deverá adotar as medidas necessárias à extinção contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao contratado a ampla defesa. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela extinção do contrato, caso o contratado não regularize sua situação junto ao SICAF.

Prazo de pagamento

O pagamento será efetuado no prazo de 30 (trinta) dias, contados da montagem dos bens, desde que tenha sido finalizada a liquidação da despesa, conforme seção anterior, nos termos do art. 2º, II, do Decreto estadual nº 67.608, de 2023.

No caso de atraso pelo Contratante, os valores devidos ao contratado serão atualizados monetariamente na forma da legislação aplicável (artigo 2º, inciso III, do Decreto estadual nº 67.608, de 2023B c/c o artigo 1º do Decreto estadual nº 32.117, de 1990), bem como incidirão juros moratórios, a razão de 0,5% (meio por cento) ao mês, calculados *pro rata temporis*, em relação ao atraso verificado.

Forma de pagamento

O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para depósito em conta corrente bancária em nome do contratado no Banco do Brasil S/A.

Constitui condição para a realização dos pagamentos a inexistência de registros em nome do contratado no “Cadastro Informativo dos Créditos não Quitados de Órgãos e Entidades Estaduais–CADIN ESTADUAL”, o qual deverá ser consultado por ocasião da realização de cada pagamento. O cumprimento desta condição poderá se dar pela comprovação, pelo contratado, de que os registros estão suspensos, nos termos do artigo 8º da Lei estadual nº 12.799, de 2008. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

O Contratante poderá, por ocasião do pagamento, efetuar a retenção de tributos determinada por lei, ainda que não haja indicação de retenção na nota fiscal apresentada ou que se refira a retenções não realizadas em meses anteriores. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

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

8. Critérios de seleção do fornecedor

Forma de seleção e critério de julgamento da proposta

O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de LICITAÇÃO, na modalidade pregão, sob a forma ELETRÔNICA, com adoção do critério de julgamento pelo MENOR PREÇO.

Forma de fornecimento

O fornecimento do objeto será *integral*.

Exigências de habilitação

Para fins de habilitação, deverá o licitante comprovar os seguintes requisitos:

Habilitação jurídica

Empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

Sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada - **EIRELI**: inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

Sociedade empresária estrangeira: portaria de autorização de funcionamento no Brasil, publicada no Diário Oficial da União e arquivada na Junta Comercial da unidade federativa onde se localizar a filial, agência, sucursal ou estabelecimento, a qual será considerada como sua sede, conforme Instrução Normativa DREI/ME n.º 77, de 18 de março de 2020. **Sociedade simples**: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores; **Filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária**: inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz

Sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial, devendo o estatuto estar adequado à Lei nº 12.690, de 2012; documentos de eleição ou designação dos atuais administradores; e registro perante a entidade estadual da Organização das Cooperativas Brasileiras de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 16 de dezembro 1971.

Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

Habilitação fiscal, social e trabalhista

Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas, conforme o caso;

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 aos 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 de outubro de 2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

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

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;

Prova de inscrição no cadastro de contribuintes Estadual/Distrital e/ou Municipal/Distrital relativo ao domicílio ou sede do fornecedor, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

Prova de regularidade com a Fazenda *Estadual ou Distrital* do domicílio ou sede do fornecedor, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

Caso o fornecedor se considere isento ou imune de tributos relacionados ao objeto contratual, em relação aos quais seja exigida regularidade fiscal neste instrumento, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda respectiva do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei.

Qualificação Econômico-Financeira

Certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do licitante, caso se trate de pessoa física, desde que admitida a sua participação na licitação (art. 5º, inciso II, alínea “c”, da Instrução Normativa Seges/ME nº 116, de 2021 [c/c](#) Decreto estadual nº 67.608, de 2023), ou de sociedade simples; Certidão negativa de falência, recuperação judicial ou extrajudicial,

expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor; Caso o fornecedor esteja em recuperação judicial ou extrajudicial, deverá ser comprovado o acolhimento do plano de recuperação judicial ou a homologação do plano de recuperação extrajudicial, conforme o caso;

Outras comprovações

Caso admitida a participação de cooperativas, será exigida a seguinte documentação complementar, para evidenciar a observância do disposto no artigo 16 da Lei nº 14.133, de 2021:

A relação dos cooperados que atendem aos requisitos técnicos exigidos para a contratação e que executarão o contrato, com as respectivas atas de inscrição, respeitado o disposto nos arts. 4º, inciso XI, 21, inciso I e 42, §§2º a 6º da Lei n. 5.764, de 1971;

A declaração de regularidade de situação do contribuinte individual – DRSCI, para cada um dos cooperados indicados; Regimento dos fundos instituídos pelos cooperados, com a ata da assembleia; Edital de convocação e ata da última assembleia geral, e registro de presença dos cooperados presentes nessa assembleia; Ata da reunião em que os cooperados autorizaram a cooperativa a contratar o objeto da licitação;

A última auditoria contábil-financeira da cooperativa, conforme dispõe o art. 112 da Lei nº 5.764, de 1971, ou uma declaração, sob as penas da lei, de que tal auditoria não foi exigida pelo órgão fiscalizador; Documentação que seja demonstrativa de atuação em regime cooperado, com repartição de receitas e despesas entre os cooperados, caso essa circunstância não esteja evidenciada na documentação a ser apresentada para atendimento aos subitens anteriores.

Será necessário também, o envio das seguintes declarações atestando que:

Não possui empregados executando trabalho degradante ou forçado, conforme os artigos 1º, III e IV e 5º, III da Constituição Federal;

Cumprir as normas de saúde e segurança no trabalho, conforme artigo 117, parágrafo único, da Constituição Estadual;

Atenderá, na data da contratação, ao disposto no artigo 5º-C e se compromete a não disponibilizar empregado que incida na vedação prevista no artigo 5º-D, ambos da Lei Federal nº 6.019/1974, com redação dada pela Lei Federal nº 13.467/2017.

9. Estimativas do Valor da Contratação

[Conteúdo Sigiloso | Justificativa: O custo estimado da contratação possui caráter sigiloso e não será tornado público antes de definido o resultado do julgamento das propostas. O valor estimado da contratação foi definido com observância do disposto no Decreto estadual nº 67.888, de 17 de agosto de 2023.]

10. Adequação orçamentária

As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento do Estado.

No presente exercício, a contratação será atendida pela seguinte dotação:

Gestão/Unidade: 482801/48062;

Fonte de Recursos: 150010001;

Programa de Trabalho: 12362480964240000;

Elemento de Despesa: 449052;

Plano Interno: 000.000.0100;

Quando a execução do contrato ultrapassar o presente exercício, a dotação relativa ao(s) exercício(s) financeiro(s) subsequente(s) será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.

11. Responsáveis

Todas as assinaturas eletrônicas seguem o horário oficial de Brasília e fundamentam-se no §3º do Art. 4º do [Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020](#).

BRUNA FERNANDA DOS SANTOS FERREIRA

Coordenadora Técnica - Unidade de Infraestrutura