



ESTADO DA PARAÍBA  
PREFEITURA MUNICIPAL DE ARAÇAGI  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

## EDITAL - Licitação

PROCESSO ADMINISTRATIVO N° 221104PP00053

LICITAÇÃO N°. 00053/2022

MODALIDADE: PREGÃO PRESENCIAL

TIPO: MENOR PREÇO POR ITEM

Órgão Realizador do Certame:

PREFEITURA MUNICIPAL DE ARAÇAGI

AVENIDA OLÍVIO MAROJA, 278 - BELA VISTA - ARAÇAGI - PB.

CEP: 58270-000 - E-mail: licitacaoaracagipma@gmail.com - Tel.: (83) 99145-6044.

O Órgão Realizador do Certame acima qualificado, inscrito no CNPJ 08.778.029/0001-00, doravante denominado simplesmente ORC, torna público para conhecimento de quantos possam interessar que fará realizar através da Pregoeira Oficial assessorado por sua Equipe de Apoio, as 10:00 horas do dia 21 de Novembro de 2022 no endereço acima indicado, licitação na modalidade Pregão Presencial nº 00053/2022, tipo menor preço, e o fornecimento realizado na forma parcelada; tudo de acordo com este instrumento e em observância a Lei Federal nº 10.520, de 17 de Julho de 2002 e subsidiariamente a Lei Federal nº 8.666, de 21 de Junho de 1993; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Municipal nº 00003, de 02 de Janeiro de 2017; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas; conforme os critérios e procedimentos a seguir definidos, objetivando obter a melhor proposta para: Aquisição parcelada de Móveis destinados as Secretarias Municipais do Município de Araçagi/PB.

### 1.0 DO OBJETO

1.1. Constitui objeto da presente licitação: Aquisição parcelada de Móveis destinados as Secretarias Municipais do Município de Araçagi/PB.

1.2. As especificações do objeto ora licitado, encontram-se devidamente detalhadas no correspondente Termo de Referência - Anexo I deste Instrumento.

1.3. A contratação acima descrita, que será processada nos termos deste instrumento convocatório, especificações técnicas e informações complementares que o acompanham, quando for o caso, justifica-se: Pela necessidade da devida efetivação de compra para suprir demanda específica - Aquisição parcelada de Móveis destinados as Secretarias Municipais do Município de Araçagi/PB -, considerada oportuna e imprescindível, bem como relevante medida de interesse público; e ainda, pela necessidade de desenvolvimento de ações continuadas para a promoção de atividades pertinentes, visando à maximização dos recursos em relação aos objetivos programados, observadas as diretrizes e metas definidas nas ferramentas de planejamento aprovadas.

1.4. Salienta-se que na referida contratação, não será concedido o tratamento diferenciado e simplificado para as Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, nos termos das disposições contidas nos Arts. 47 e 48, da Lei Complementar nº 123/2006, por estarem presentes, isolada ou simultaneamente, as situações previstas nos incisos II e III, do Art. 49, do mesmo diploma legal. Fica, no entanto, assegurado a ME e EPP o tratamento diferenciado e simplificado previsto nos demais Artigos do Capítulo V, Seção I, da Lei nº. 123/06.

### 2.0 DO LOCAL E DATA E DA IMPUGNAÇÃO DO EDITAL

2.1. Os envelopes contendo a documentação relativa à proposta de preços e a habilitação para execução do objeto desta licitação, deverão ser entregues à Pregoeira até as 10:00 horas do dia 21 de Novembro de 2022, no endereço constante do preâmbulo deste instrumento. Neste mesmo local, data e horário será realizada a sessão pública para abertura dos referidos envelopes.

2.2. Informações ou esclarecimentos sobre esta licitação, serão prestados nos horários normais de expediente: das 08:00 as 12:00 horas. E-mail: licitacaoaracagipma@gmail.com.

2.3. Qualquer pessoa - cidadão ou licitante - poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório deste certame, se manifestada por escrito e dirigida à Pregoeira, até 02 (dois) dias úteis antes da data fixada para recebimento das propostas.

2.4. Caberá à Pregoeira, auxiliado pelos setores responsáveis pela elaboração deste ato convocatório e seus anexos, decidir sobre a petição no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, considerado da data em que foi devidamente recebido o pedido.

2.5. A respectiva petição será apresentada da seguinte forma:

2.5.1. Protocolizando o original, nos horários de expediente acima indicados, exclusivamente no seguinte endereço: Avenida Olívio Maroja, 278 - Bela Vista - Araçagi - PB.

### 3.0 DOS ELEMENTOS PARA LICITAÇÃO

3.1. Aos participantes, serão fornecidos os seguintes elementos:

3.1.1. ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA - ESPECIFICAÇÕES;

3.1.2. ANEXO II - MODELOS DE DECLARAÇÕES;

3.1.3. ANEXO III - MODELO DE DECLARAÇÃO DE REGULARIDADE - HABILITAÇÃO;

3.1.4. ANEXO IV - MINUTA DO CONTRATO.

- 3.2. A obtenção do Edital poderá ser feita da seguinte forma:  
 3.2.1. Junto à Pregoeira: gratuitamente; e  
 3.2.2. Pelo site: [www.tce.pb.gov.br](http://www.tce.pb.gov.br).



#### 4.0. DO SUPORTE LEGAL

4.1. Esta licitação reger-se-á pela Lei Federal nº 10.520, de 17 de Julho de 2002 e subsidiariamente a Lei Federal nº 8.666, de 21 de Junho de 1993; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Municipal nº 00003, de 02 de Janeiro de 2017; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas; que ficam fazendo partes integrantes deste instrumento, independente de transcrição.

#### 5.0. DO PRAZO E DOTAÇÃO

5.1. O prazo máximo para a execução do objeto ora licitado, conforme suas características e as necessidades do ORC, e que admite prorrogação nos casos previstos pela Lei 8.666/93, está abaixo indicado e será considerado a partir da emissão do Pedido de Compra:

Entrega: 5 (cinco) dias.

5.2. O fornecimento será executado de acordo com as especificações definidas no correspondente Termo de Referência 1, anexo a este instrumento. Na hipótese do referido termo não estabelecer o local para a entrega, observada a demanda e oportunidade, essa será feita na sede do ORC ou em uma das unidades administrativas, por ele indicada, que compõe a sua estrutura operacional.

5.3. O prazo de vigência do correspondente contrato será determinado: até o final do exercício financeiro de 2022, considerado da data de sua assinatura.

5.4. As despesas decorrentes do objeto deste certame, correrão por conta da seguinte dotação:

Recursos Próprios do Município de Araçagi: 20.200 Gabinete do Prefeito; 04 122 0002 2003 Manutenção das Atividades do Gabinete do prefeito; 20.300 Secretaria de Administração; 04 122 0002 2004 Coordenação das Atividades da Secretaria de Planejamento; 20.400 Secretaria de Finanças; 04 123 0002 2005 – Manutenção das Atividades da Secretaria de Finanças; 20.600 – Fundo Municipal de Assistência Social, 08 122 0004 2011 Manutenção do Fundo Municipal de Assistência Social; 20.700 Secretaria de Educação; 12 361 0007 2024 Manutenção do Ensino Fundamental – FUNDEB 30%; 12 361 0007 2025 Manutenção das Atividades do Ensino Fundamental – MDE; 12 361 0007 2027 Manutenção das Atividades do Programa Salário Educação – QSE; 12 361 0007 2028 Outros Programas com Recursos do FNDE; 12 365 0008 2032 – Manutenção das Atividades do Ensino Pré-Escolar; 20.800 Secretaria de Infra-Estrutura; 04 122 0019 2033 Manutenção das Atividades de Obras e Urbanismo; 20.900 Secretaria de Agricultura; 20 22 0002 2034 Manutenção das Atividades da Secretaria de Agricultura; 21.000 Secretaria de Comunicação; 24 131 0002 2036 Manutenção de Secretaria de Comunicação Social; 21.100 Secretaria do Meio Ambiente; 18 542 0015 2037 Manutenção da Secretaria de Meio Ambiente; 21.200 Secretaria de Cultura; 13 122 0020 2039 Manutenção das Atividades da Secretaria de Cultura; 21.200 Secretaria de Cultura; 130122 0020 2039 Manutenção das Atividades da Secretaria de Cultura; 21.300 Secretaria de Esporte; 27 812 0014 2042 – Manutenção das Atividades da Secretaria de Esporte e Lazer; 21.400 Fundo Municipal de Saúde, 10 301 0017 2046 Manutenção do Programa de Atenção Básica; 10 301 0017 2050 Coordenação e Manutenção dos Serviços Públícos de Saúde – FMS; 10 302 0017 2051 Manutenção de Atendimento Médico Hospitalar de Média e Alta Complexidade; 10 301 0018 2061 Manutenção das Atividades de Combate ao COVID-19; 21.600 Gerenciamento do Controle Interno; 04 124 0002 2055 Manutenção das Atividades do Controle Interno; 21.700 Secretaria de Transporte, 26 782 0002 2057 – Operacionalização das Atividades da Secretaria de Transporte; 4490.52 99 Equipamentos e Material Permanente

#### 6.0. DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

6.1. Os proponentes que desejarem participar deste certame deverão entregar à Pregoeira dois envelopes fechados indicando, respectivamente, PROPOSTA DE PREÇOS e DOCUMENTAÇÃO, devidamente identificados, acompanhados da respectiva declaração de cumprimento dos requisitos de habilitação, nos termos definidos neste instrumento convocatório.

6.2. A participação neste certame é aberta a quaisquer interessados, inclusive as Microempresas, Empresas de Pequeno Porte e Equiparados, nos termos da legislação vigente.

6.3. Não poderão participar os interessados que se encontrem sob o regime falimentar, empresas estrangeiras que não funcionem no país, nem aqueles que tenham sido declarados inidôneos para licitar ou contratar com a Administração Pública ou que estejam cumprindo a sanção de suspensão do direito de licitar e contratar com o ORC.

6.4. Os licitantes que desejarem enviar seus envelopes Proposta de Preços e Documentação via postal - com Aviso de Recebimento AR -, deverão remetê-los em tempo hábil ao endereço constante do preâmbulo deste instrumento, aos cuidados da Pregoeira - Gessica Batista da Silva. Não sendo rigorosamente observadas as exigências deste item, os respectivos envelopes não serão aceitos e o licitante, portanto, desconsiderado para efeito de participação no certame.

6.5. Quando observada a ocorrência da entrega apenas dos envelopes junto à Pregoeira, sem a permanência de representante credenciado na respectiva sessão pública, ficará subentendido que o licitante abdicou da fase de lances verbais.

6.6. É vedada à participação em consórcio.

#### 7.0. DA REPRESENTAÇÃO E DO CREDENCIAMENTO

7.1. O licitante deverá se apresentar, para credenciamento junto à Pregoeira, quando for o caso, através de um representante, com os documentos que o credenciam a participar deste procedimento licitatório, inclusive com poderes para formulação de ofertas e lances verbais. Cada licitante credenciará apenas um representante que será o único admitido a intervir nas fases do certame na forma prevista neste instrumento, podendo ser substituído posteriormente por outro devidamente credenciado.

7.2. Para o credenciamento deverão ser apresentados os seguintes documentos:

7.2.1. Tratando-se do representante legal: o instrumento constitutivo da empresa na forma da Lei, quando for o caso, devidamente registrado no órgão competente, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;

7.2.2. Tratando-se de procurador: a procuração por instrumento público ou particular da qual constem os necessários poderes para formular verbalmente lances, negociar preços, firmar declarações, desistir ou apresentar as razões de recurso e praticar todos os demais atos pertinentes ao certame; acompanhada do correspondente instrumento de constituição da empresa, quando for o caso, que comprove os poderes do mandante para a outorga. Na hipótese de procuração seja particular deverá ser reconhecida a firma em cartório do respectivo signatário.

7.2.3. O representante legal e o procurador deverão identificar-se apresentando documento oficial que contenha foto.



7.3. Estes documentos deverão ser entregues ao Pregoeiro - antes do início da sessão pública - em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente, pela Pregoeira ou membro da Equipe de Apoio.

7.4. A não apresentação ou ainda a incorreção insanável de qualquer dos documentos de credenciamento impedirá a participação ativa do representante do licitante no presente certame. Esta ocorrência não inabilitará sumariamente o concorrente, apenas perderá o direito a manifestar-se nas correspondentes fases do processo licitatório. Para tanto, a Pregoeira receberá regularmente do referido concorrente seus envelopes, declarações e outros elementos necessários à participação no certame, desde que apresentados na forma definida neste instrumento.

7.5. No momento de abertura da sessão pública, cada licitante, por intermédio do seu representante devidamente credenciado entregará ao Pregoeiro, em separado de qualquer dos envelopes, a seguinte documentação:

7.5.1. Declaração dando ciência de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação, conforme modelo - Anexo III; e

7.5.2. Comprovação de que o licitante se enquadra nos termos do Art. 3º da Lei 123/06, se for o caso, sendo considerado microempresa ou empresa de pequeno porte e recebendo, portanto, tratamento diferenciado e simplificando na forma definida pela legislação vigente. Tal comprovação poderá ser feita através da apresentação de qualquer um dos seguintes documentos, a critério do licitante: a) declaração expressa formalmente assinada por profissional da área contábil, devidamente habilitado; b) certidão simplificada emitida pela junta comercial da sede do licitante ou equivalente, na forma da legislação pertinente. A ausência da referida declaração ou certidão simplificada, apenas neste caso para comprovação do enquadramento na forma da legislação vigente, não é suficiente motivo para a inabilitação do licitante, apenas perderá, durante o presente certame, o direito ao tratamento diferenciado e simplificado dispensado a ME ou EPP, previstos na Lei 123/06:

7.5.2.1. O Pregoeiro poderá promover diligência, na forma do Art. 43, § 3º, da Lei 8.666/93, destinada a esclarecer se o licitante é, de fato e de direito, considerado microempresa ou empresa de pequeno porte.

7.6. Quando os envelopes Proposta de Preços e Documentação forem enviados via postal, a documentação relacionada nos itens 7.5.1 e 7.5.2 deverá ser apresentada dentro do envelope Proposta de Preços.

## 8.0. DA PROPOSTA DE PREÇOS

8.1. A proposta deverá ser apresentada em 01(uma) via, dentro de envelope lacrado, contendo as seguintes indicações no anverso:

PREFEITURA MUNICIPAL DE ARAÇAGI  
PROPOSTA DE PREÇOS - PREGÃO PRESENCIAL Nº. 00053/2022  
NOME PROPONENTE  
ENDEREÇO E CNPJ DO PROPONENTE

O ENVELOPE PROPOSTA DE PREÇOS deverá conter os seguintes elementos:

8.2. Proposta elaborada em consonância com as especificações constantes deste instrumento e seus elementos – Anexo I –, em papel timbrado da empresa, quando for o caso, assinada por seu representante legal, contendo no correspondente item cotado: discriminação, marca e/ou modelo e outras características se necessário, quantidade e valores unitário e total expressos em algarismos.

8.3. Será cotado um único preço para cada item, com a utilização de duas casas decimais. Indicação em contrário está sujeita a correção observando-se os seguintes critérios:

8.3.1. Falta de dígitos: serão acrescidos zeros;

8.3.2. Excesso de dígitos: sendo o primeiro dígito excedente menor que 5, todo o excesso será suprimido, caso contrário haverá o arredondamento do dígito anterior para mais e os demais itens excedentes suprimidos.

8.4. A quantidade mínima de unidades a ser cotada, por item, não deverá ser inferior a 100% da estimativa detalhada no correspondente Termo de Referência – Anexo I. Disposição em contrário não desclassifica automaticamente a proposta apenas o respectivo item será desconsiderado.

8.5. A Proposta deverá ser redigida em língua portuguesa e em moeda nacional, elaborada com clareza, sem alternativas, rasuras, emendas e/ou entrelinhas. Suas folhas rubricadas e a última datada e assinada pelo responsável, com indicação: do valor total da proposta em algarismos, dos prazos de entrega ou execução, das condições de pagamento, da sua validade que não poderá ser inferior a 60 dias, e outras informações e observações pertinentes que o licitante julgar necessárias.

8.6. Existindo discrepância entre o preço unitário e o valor total, resultado da multiplicação do preço unitário pela quantidade, o preço unitário prevalecerá.

8.7. Fica estabelecido que havendo divergência de preços unitários para um mesmo produto ou serviço, prevalecerá o de menor valor.

8.8. No caso de alteração necessária da proposta feita pelo Pregoeiro e sua Equipe de Apoio, decorrente exclusivamente de incorreções na unidade de medida utilizada, observada a devida proporcionalidade, bem como na multiplicação e/ou soma de valores, prevalecerá o valor corrigido.

8.9. A não indicação na proposta dos prazos de entrega ou execução, das condições de pagamento ou de sua validade, ficará subentendido que o licitante aceitou integralmente as disposições do ato convocatório e, portanto, serão consideradas as determinações nele contidas para as referidas exigências não sendo suficiente motivo para a desclassificação da proposta.

8.10. É facultado ao licitante, apresentar a proposta no próprio modelo fornecido pelo ORC, desde que esteja devidamente preenchido.

8.11. O participante indicará a origem dos produtos ofertados. A eventual falta da referida indicação não desclassificará o licitante.

8.12. Será desclassificada a proposta que deixar de atender as disposições deste instrumento.

## 9.0. DA HABILITAÇÃO

9.1. Os documentos necessários à habilitação dos licitantes, deverão ser apresentados em 01 (uma) via, dentro de envelope lacrado, contendo as seguintes indicações no anverso:

PREFEITURA MUNICIPAL DE ARAÇAGI  
DOCUMENTAÇÃO - PREGÃO PRESENCIAL Nº. 00053/2022  
NOME PROPONENTE  
ENDEREÇO E CNPJ DO PROPONENTE

O ENVELOPE DOCUMENTAÇÃO deverá conter os seguintes elementos:

**9.2.PESSOA JURÍDICA:**

- 9.2.1.Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica – CNPJ.
- 9.2.2.Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, relativo à sede do licitante.
- 9.2.3.Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades-comerciais, e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores. Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício. Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir. Registro comercial, no caso de empresa individual. Estas exigências não se aplicam ao licitante que, quando da etapa de credenciamento no certame, já tenha apresentado de forma regular nos termos do presente instrumento convocatório, a referida documentação solicitada neste subitem.
- 9.2.4.Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, com indicação das páginas correspondentes do livro diário em que o mesmo se encontra, bem como apresentação dos competentes termos de abertura e encerramento, assinados por profissional habilitado e devidamente registrados na junta comercial competente, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios. Tratando-se de empresa constituída há menos de um ano, ou aquela que ainda não tenha realizado o fechamento do seu primeiro ano de existência no prazo legal, poderá apresentar o Balanço de Abertura assinado por profissional habilitado e devidamente registrado na junta comercial competente.
- 9.2.5.Regularidade para com a Fazenda Federal – Certidão Negativa de Débitos Relativos aos Tributos Federais e à Dívida Ativa da União.
- 9.2.6.Certidões negativas das Fazendas Estadual e Municipal da sede do licitante, ou outro equivalente, na forma da lei.
- 9.2.7.Comprovação de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS, apresentando o respectivo Certificado de Regularidade fornecida pela Caixa Econômica Federal.
- 9.2.8.Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas CNDT, 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.
- 9.2.9.Declarção do licitante: de cumprimento do disposto no Art. 7º, Inciso XXXIII, da Constituição Federal – Art. 27, Inciso V, da Lei 8.666/93; de superveniência de fato impeditivo no que diz respeito à participação na licitação; e de submeter-se a todas as cláusulas e condições do presente instrumento convocatório, conforme modelo – Anexo II.
- 9.2.10.Certidão negativa de falência ou concordata expedida pelo distribuidor da sede do licitante, no máximo 30 (trinta) dias da data prevista para abertura das propostas.
- 9.2.11.Comprovação de capacidade de desempenho anterior satisfatório, de atividade igual ou assemelhada ao objeto da licitação, feita através de atestado fornecido por pessoa jurídica de direito público ou privado.

9.3.Os documentos de Habilidação deverão ser organizados na ordem descrita neste instrumento, precedidos por um índice correspondente, podendo ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente, pela Pregoeira ou membro da Equipe de Apoio ou publicação em órgão da imprensa oficial, quando for o caso. Estando perfeitamente legíveis, sem conter borrões, rasuras, emendas ou entrelinhas, dentro do prazo de validade, e encerrados em envelope devidamente lacrado e indevassável. Por ser apenas uma formalidade que visa facilitar os trabalhos, a ausência do referido índice não inabilitará o licitante.

9.4.A falta de qualquer documento exigido, o seu vencimento, a ausência das cópias devidamente autenticadas ou das vias originais para autenticação pela Pregoeira ou membro da Equipe de Apoio ou da publicação em órgão na imprensa oficial, a apresentação de documentos de habilitação fora do envelope específico, tornará o respectivo licitante inabilitado. Quando o documento for obtido via Internet sua legalidade será comprovada nos endereços eletrônicos correspondentes. Poderá ser utilizada, a critério da Pregoeira, a documentação cadastral de fornecedor, constante dos arquivos do ORC, para comprovação da autenticidade de elementos apresentados pelo licitante, quando for o caso.

**10.0.DO CRITÉRIO PARA JULGAMENTO**

- 10.1.Na seleção inicial das propostas para identificação de quais irão passar a fase de lances verbais e na classificação final, observadas as exigências e procedimentos definidos neste instrumento convocatório, será considerado o critério de menor preço apresentado para o correspondente item.
- 10.2.Havendo igualdade de valores entre duas ou mais propostas escritas, e após obedecido o disposto no Art. 3º, § 2º, da Lei 8.666/93, a classificação inicial para a fase de lances verbais, se fará através de sorteio.
- 10.3.Na presente licitação - fase de lances -, será assegurada como critério de desempate, preferência de contratação para as microempresas e empresas de pequeno porte.
- 10.4.Para efeito do disposto neste instrumento, entende-se por empate - fase de lances -, aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 05% (cinco por cento) superiores ao melhor preço.
- 10.5.Ocorrendo a situação de empate - fase de lances - conforme acima definida, proceder-se-á da seguinte forma:
- 10.5.1.A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada será convocada para apresentar nova proposta no máximo de 05 (cinco) minutos após o encerramento dos lances, sob pena de preclusão
- 10.5.2.Não ocorrendo a contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, na forma do item anterior, serão convocadas as demais remanescentes que por ventura se enquadrem na situação de empate acima definida, na ordem de classificação, para exercício do mesmo direito;
- 10.5.3.No caso de equivalência de valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem no intervalo estabelecido como situação de empate, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.
- 10.6.Na hipótese de não-contratação nos termos acima previstos, em que foi observada a situação de empate e assegurado o tratamento diferenciado a microempresa e empresa de pequeno porte, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame.
- 10.7.A situação de empate - fase de lances -, na forma acima definida, somente se aplicará quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

*Really*

## 11.0.DA ORDEM DOS TRABALHOS

11.1.Para o recebimento dos envelopes e inicio dos trabalhos será observada uma tolerância de 10 (dez) minutos após o horário fixado. Encerrado o prazo para recebimento dos envelopes, nenhum outro será aceito.

11.2.Declarada aberta à sessão pública pela Pregoeira, será efetuado o devido credenciamento dos interessados. Somente participará ativamente da reunião um representante de cada licitante, podendo, no entanto, ser assistida por qualquer pessoa que se interessar.

11.3.O não comparecimento do representante de qualquer dos licitantes não impedirá a efetivação da reunião, sendo que, a simples participação neste certame implica na total aceitação de todas as condições estabelecidas neste Instrumento Convocatório e seus anexos.

11.4.Em nenhuma hipótese será concedido prazo para a apresentação de documentação e/ou substituição dos envelopes ou de qualquer elemento exigido e não apresentado na reunião destinada ao recebimento das propostas de preços.

11.5.A Pregoeira receberá de cada representante os envelopes Proposta de Preços e Documentação e a declaração, separada de qualquer dos envelopes, dando ciência de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação.

11.6.Posteriormente abrirá os envelopes Propostas de Preços, rubricará o seu conteúdo juntamente com a sua Equipe de Apoio, conferindo-as quanto à validade e cumprimento das exigências constantes no instrumento convocatório e solicitará dos licitantes que examinem a documentação neles contidas.

11.7.Prosseguindo os trabalhos, a Pregoeira analisará os documentos e as observações porventura formuladas pelos licitantes, dando-lhes ciência, em seguida, da classificação inicial, indicando a proposta de menor preço e aquelas em valores sucessivos e superiores em até dez por cento, relativamente à de menor valor, para cada item cotado. Entretanto, se assim julgar necessário, poderá divulgar o resultado numa nova reunião.

11.8.Não havendo para cada item licitado pelo menos três propostas nas condições acima definidas, serão classificadas as melhores propostas subsequentes, até o máximo de três, quaisquer que sejam os preços oferecidos.

11.9.Em seguida, será dado inicio à etapa de apresentação de lances verbais pelos representantes dos licitantes inicialmente classificados, que deverão ser formulados de forma sucessiva, em valores distintos e decrescentes, a partir do autor da proposta de maior preço. Serão realizadas tantas rodadas de lances verbais quantas se fizerem necessárias. Esta etapa poderá ser interrompida, marcando-se uma nova sessão pública para continuidade dos trabalhos, a critério da Pregoeira.

11.10.Não serão aceitos lances com valores irrisórios, incompatíveis com o valor orçado, e deverão ser efetuados em unidade monetária nacional. A desistência em apresentar lance verbal, quando convidado pela Pregoeira, implicará na exclusão do licitante apenas da etapa de lances verbais para o correspondente item cotado e na manutenção do último preço apresentado, para efeito de classificação final das propostas.

11.11.Declarada encerrada a etapa competitiva e ordenadas às propostas, a Pregoeira examinará a aceitabilidade da primeira classificada, quanto ao objeto e valor, decidindo motivadamente a respeito.

11.12.Sendo aceitável a proposta de menor preço, será aberto o envelope contendo a documentação de habilitação somente do licitante que a tiver formulado, para confirmação das suas condições habilitatórias. Constatado o atendimento pleno das exigências fixadas no instrumento convocatório, o licitante será declarado vencedor, sendo-lhe adjudicado o respectivo item, objeto deste certame, após o transcurso da competente fase recursal, quando for o caso.

11.13.Se a oferta não for aceitável ou se o licitante não atender as exigências habilitatórias, a Pregoeira examinará as ofertas subsequentes, na ordem de classificação, verificando a sua aceitabilidade e procedendo à habilitação do proponente, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta que atenda as disposições do instrumento convocatório.

11.14.Da reunião lavrar-se-á Ata circunstanciada, na qual serão registradas todas as ocorrências e que, ao final, será assinada pela Pregoeira, sua Equipe de Apoio e licitantes presentes.

11.15.Em decorrência da Lei Complementar 123/06, a comprovação de regularidade fiscal e trabalhista das microempresas e empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de assinatura do contrato, observando-se o seguinte procedimento:

11.15.1.As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação nesta licitação, deverão apresentar toda a documentação exigida para comprovação de regularidade fiscal e trabalhista, dentre os documentos enumerados neste instrumento para efeito de Habilitação e integrantes do envelope Documentação, mesmo que esta apresente alguma restrição;

11.15.2.Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal e trabalhista, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o licitante for declarado vencedor, prorrogáveis por igual período, a critério do ORC, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão das eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa;

11.15.3.A não-regularização da documentação, no prazo acima previsto, implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no Art. 81, da Lei 8.666/93, sendo facultado ao ORC convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para assinatura do contrato, ou revogar a licitação.

11.16.Os documentos apresentados pelos licitantes no Credenciamento e os elementos constantes dos envelopes Proposta de Preços e Documentação que forem abertos, serão retidos pelo Pregoeiro e anexados aos autos do processo. No mesmo contexto, o envelope Documentação, ainda lacrado, do licitante desclassificado ou que não logrou êxito na etapa competitiva que não for retirado por seu representante legal no prazo de 60 (sessenta) dias consecutivos da data de homologação do presente certame, será sumariamente destruído.

## 12.0.DO CRITÉRIO DE ACEITABILIDADE DE PREÇOS

12.1.Havendo proposta ou lance vencedor com valor para o respectivo item relacionado no Anexo I - Termo de Referência - Especificações, na coluna código:

12.1.1.Com indícios que conduzam a uma presunção relativa de inexequibilidade, pelo critério definido no Art. 48, II, da Lei 8.666/93, em tal situação, não sendo possível a imediata confirmação, poderá ser dada ao licitante a oportunidade de demonstrar a sua exequibilidade, sendo-lhe facultado o prazo de 03 (três) dias úteis para comprovar a viabilidade dos preços, conforme parâmetros do mesmo Art. 48, II, sob pena de desconsideração do item.

12.2.Salienta-se que tais ocorrências não desclassificam automaticamente a proposta, quando for o caso, apenas o item correspondente.

## 13.0.DOS RECURSOS

13.1.Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, observando-se o disposto no Art. 4º, Inciso XVIII, da Lei 10.520/02.

13.2.O acolhimento do recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

13.3. A falta de manifestação imediata e motivada do licitante importará a decadência do direito de recurso e a adjudicação do objeto da licitação pela Pregoeira ao vencedor.

13.4. Decididos os recursos, a autoridade superior do ORC fará a adjudicação do objeto da licitação ao proponente vencedor.

13.5. O recurso será dirigido à autoridade superior do ORC, por intermédio da Pregoeira, devendo ser protocolizado o original, nos horários normais de expediente das 08:00 as 12:00 horas, exclusivamente no seguinte endereço: Avenida Olívio Maroja, 278 - Bela Vista - Araçagi - PB.

#### 14.0. DA HOMOLOGAÇÃO E ADJUDICAÇÃO

14.1. Concluído a fase competitiva, ordenada às propostas apresentadas, analisada a documentação de habilitação e observados os recursos porventura interpostos na forma da legislação vigente, a Pregoeira emitirá relatório conclusivo dos trabalhos desenvolvidos no certame, remetendo-o a autoridade superior do ORC, juntamente com os elementos constitutivos do processo, necessários à Adjudicação e Homologação da respectiva licitação, quando for o caso.

14.2. A autoridade superior do ORC poderá, no entanto, tendo em vista sempre a defesa dos interesses do ORC, discordar e deixar de homologar, total ou parcialmente, o resultado apresentado pela Pregoeira, revogar ou considerar nula a Licitação, desde que apresente a devida fundamentação exigida pela legislação vigente, resguardados os direitos dos licitantes.

#### 15.0. DO CONTRATO

15.1. Após a homologação pela autoridade superior do ORC, o adjudicatário será convocado para, dentro do prazo de 05 (cinco) dias consecutivos da data de recebimento da notificação, assinar o respectivo contrato, quando for o caso, elaborado em conformidade com as modalidades permitidas pela Lei 8.666/93, podendo o mesmo sofrer alterações nos termos definidos pela referida norma.

15.2. Não atendendo à convocação para assinar o contrato, e ocorrendo esta dentro do prazo de validade de sua proposta, o licitante perderá todos os direitos que porventura tenha obtido como vencedor da licitação.

15.3. É permitido ao ORC, no caso do licitante vencedor não comparecer para assinatura do contrato no prazo e condições estabelecidos, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação e sucessivamente, para fazê-lo em igual prazo do licitante vencedor.

15.4. O contrato que eventualmente venha a ser assinado pelo licitante vencedor, poderá ser alterado com a devida justificativa, unilateralmente pelo Contratante ou por acordo entre as partes, nos casos previstos no Art. 65 e será rescindido, de pleno direito, conforme o disposto nos Arts. 77, 78 e 79, todos da Lei 8.666/93; e realizado na forma de fornecimento parcelada.

15.5. O Contratado fica obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem nas compras, até o respectivo limite fixado no Art. 65, § 1º da Lei 8.666/93. Nenhum acréscimo ou supressão poderá exceder o limite estabelecido, salvo as supressões resultantes de acordo celebrado entre os contratantes.

#### 16.0. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

16.1. Quem, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo, declarar informações falsas ou cometer fraude fiscal, garantido o direito à ampla defesa, ficará impedido de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e, será descredenciado do Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores SICAF do Governo Federal e de sistemas semelhantes mantidos por Estados, Distrito Federal ou Municípios, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e das demais cominações legais.

16.2. A recusa injusta em deixar de cumprir as obrigações assumidas e preceitos legais, sujeitará o Contratado, garantida a prévia defesa, às seguintes penalidades previstas nos Arts. 86 e 87, da Lei 8.666/93: a - advertência; b - multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato por dia de atraso na entrega, no início ou na execução do objeto ora contratado; c - multa de 10% (dez por cento) sobre o valor contratado pela inexecução total ou parcial do contrato; d - simultaneamente, qualquer das penalidades cabíveis fundamentadas na Lei 8.666/93 e na Lei 10.520/02.

16.3. Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 (quinze) dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

16.4. Após a aplicação de quaisquer das penalidades previstas, realizar-se-á comunicação escrita ao Contratado, e publicado na imprensa oficial, excluídas as penalidades de advertência e multa de mora quando for o caso, constando o fundamento legal da punição, informando ainda que o fato será registrado e publicado no cadastro correspondente.

#### 17.0. DA COMPROVAÇÃO DE EXECUÇÃO E RECEBIMENTO DO OBJETO

17.1. Executada a presente contratação e observadas as condições de adimplemento das obrigações pactuadas, os procedimentos e prazos para receber o seu objeto pelo ORC obedecerão, conforme o caso, à disposições dos Arts. 73 a 76, da Lei 8.666/93.

#### 18.0. DO PAGAMENTO

18.1. O pagamento será realizado mediante processo regular e em observância às normas e procedimentos adotados pelo ORC, da seguinte maneira: Para ocorrer no prazo de trinta dias, contados do período de adimplemento.

18.2. O desembolso máximo do período, não será superior ao valor do respectivo adimplemento, de acordo com o cronograma aprovado, quando for o caso, e sempre em conformidade com a disponibilidade de recursos financeiros.

18.3. Nenhum valor será pago ao Contratado enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, a qual poderá ser compensada com o pagamento pendente, sem que isso gere direito a acréscimo de qualquer natureza.

18.4. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento nos termos deste instrumento, e desde que o Contratado não tenha concordado de alguma forma para o atraso, será admitida a compensação financeira, devida desde a data limite fixada para o pagamento até a data correspondente ao efetivo pagamento da parcela. Os encargos moratórios devidos em razão do atraso no pagamento serão calculados com utilização da seguinte fórmula:  $EM = N \times VP \times I$ , onde: EM = encargos moratórios; N = número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; VP = valor da parcela a ser paga; e I = índice de compensação financeira, assim apurado:  $I = (TX + 100) / 365$ , sendo TX = percentual do IPCA-IBGE acumulado nos últimos doze meses ou, na sua falta, um novo índice adotado pelo Governo Federal que o substitua. Na hipótese do referido índice estabelecido para a compensação financeira venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

269



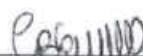
#### 19.0 DO REAJUSTAMENTO

- 19.1. Os preços contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano.
- 19.2. Dentro do prazo de vigência do contrato e mediante solicitação do Contratado, os preços poderão sofrer reajuste após o interregno de um ano, na mesma proporção da variação verificada no IPCA-IBGE acumulado, tomando-se por base o mês de apresentação da respectiva proposta, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.
- 19.3. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.
- 19.4. No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o Contratante pagará ao Contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo. Fica o Contratado obrigado a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.
- 19.5. Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.
- 19.6. Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.
- 19.7. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.
- 19.8. O reajuste poderá ser realizado por apostilamento.

#### 20.0 DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

- 20.1. Não será devida aos proponentes pela elaboração e/ou apresentação de documentação relativa ao certame, qualquer tipo de indenização.
- 20.2. Nenhuma pessoa física, ainda que credenciada por procuração legal, poderá representar mais de uma Licitante.
- 20.3. A presente licitação somente poderá vir a ser revogada por razões de interesse público decorrente de fato superveniente devidamente comprovado, ou anulada no todo ou em parte, por ilegalidade, de ofício ou por provocação de terceiros, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado.
- 20.4. Caso as datas previstas para a realização dos eventos da presente licitação sejam declaradas feriado e não havendo ratificação da convocação, ficam transferidos automaticamente para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo local e hora anteriormente previstos.
- 20.5. O ORC por conveniência administrativa ou técnica, se reserva no direito de paralisar a qualquer tempo a execução da contratação, cientificando devidamente o Contratado.
- 20.6. Decairá do direito de impugnar perante o ORC nos termos do presente instrumento, aquele que, tendo-o aceitado sem objeção, venha a apresentar, depois do julgamento, falhas ou irregularidades que o viciaram hipótese em que tal comunicado não terá efeito de recurso.
- 20.7. Nos valores apresentados pelos licitantes, já deverão estar incluídos os custos com aquisição de material, mão-de-obra utilizada, impostos, encargos, fretes e outros que venham a incidir sobre os respectivos preços.
- 20.8. As dúvidas surgidas após a apresentação das propostas e os casos omissos neste instrumento, ficarão única e exclusivamente sujeitos a interpretação da Pregoeira, sendo facultada ao mesmo ou a autoridade superior do ORC, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.
- 20.9. Para dirimir controvérsias decorrentes deste certame, excluído qualquer outro, o foro competente é o da Comarca de Guarabira.

Araçagi - PB, 07 de Novembro de 2022.

  
 GESSICA BATISTA DA SILVA  
 Pregoeira Oficial



**ESTADO DA PARAÍBA  
PREFEITURA MUNICIPAL DE ARAÇAGI  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO**

**ANEXO I - PREGÃO PRESENCIAL Nº 00053/2022**

**TERMO DE REFERÊNCIA - ESPECIFICAÇÕES**

**1.0. DO OBJETO**

1.1. Constitui objeto desta licitação: Aquisição parcelada de Móveis destinados as Secretarias Municipais do Município de Araçagi/PB.

**2.0. JUSTIFICATIVA**

2.1. Considerando as necessidades do ORC, tem o presente termo a finalidade de definir, técnica e adequadamente, os procedimentos necessários para viabilizar a contratação em tela.

2.2. As características e especificações do objeto ora licitado são:

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE
1	<p>MESA SECRETARIA: Mesa Reta com topo em MDP25mm, retaguardas em MDP BP 15 mm e pés tubulares com ponteiras sextavadas na medida de 750mm(A) x 1200mm(L) x 600 mm(P), seguindo as características abaixo: Topo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Retaguarda da mesa: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1084mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E), fixada através de 02 canaletas de aço. MEDIDA TAMPO: 25mm(A) x 1200mm (L) X 600 mm(P) MEDIDAS RETAGUARDAS: 1084mm(L) X 250mm (A). Pés da Mesa – Confeccionado em chapa de aço 18 (1,20mm), em formato tubular, medindo 50mm(L) x 30mm(P) com passagem para fios, apoiado em 04 ponteiras reguláveis sextavada sendo 02 de cada um dos pés para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a mesa, possui 1 canaleta soldada para fixação das retaguardas. Ponteiras: em formato sextavado confeccionadas em poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas plásticas que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. ACABAMENTO: Todas a partes em aço recebem Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. DIMENSÕES: ALTURA: 750mm LARGURA: 1200mm PROFUNDIDADE: 600mm O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de móveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de névoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 – 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.</p>	UND	25
2	<p>CADEIRA GIRATÓRIA: Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zinkado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do</p>	UND	5

tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das patas da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo "H" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços reguláveis com corpo em chapa de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoio braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.
- CTFAPP no IBAMA válido em nome do fabricante do móveis
- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
- Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;
- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017;
- Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme método ABNT NBR 9177/2016 ou versão posterior;
- Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro;
- Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 1% conforme ABNT NBR 14961:2019.
- Densidade mínima da espuma de 45 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015;
- Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.

3	MESA REUNIÃO Mesa com tampo de 25mm com sua medida total de 750mm(A) x 2000mm(L) x 900mm(P), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Tampo da mesa: Tampo em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 2000mm(L) x 900mm(P) x 25mm (E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda da mesa: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1290mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E), fixada ao tampo e aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pinos 6mm com rosca soberba. Pés da mesa: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 680mm(A) x 600mm(L) x 25mm(E), com 2 espaçadores injetados em poliestireno com pintura metalizada na medida de 15mm(A) x 50mm(L) x 15mm(P) utilizados como arremate de acabamento entre tampo e pés, ponteira tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto, fixado ao tampo utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pinos 6mm com rosca soberba. DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): 750mm x 2000mm x 900mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonómica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.	UND	1
4	CADEIRA FIXA DE ESCRITÓRIO 4 PÉS palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra	UND	37



de aço zinzado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de prede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de 350 mm de largura por 270 mm de extensão vertical. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: – Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM. – CTFAPP no IBAMA válido em nome do fabricante do móveis – Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante; – Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: – Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016; – Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; – Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme método ABNT NBR 9177/2016 ou versão posterior; – Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro; – Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 1% conforme ABNT NBR 14961:2019; – Densidade mínima da espuma de 45 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015; – Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.

5	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS:	UND	3
	Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas. Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço.		
	Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1 <sup>a</sup> a 15mm com ângulo de 90°, a 2 <sup>a</sup> a 36mm com ângulo de 90° a 3 <sup>a</sup> a 470mm com ângulo de 90°, a 4 <sup>a</sup> a 36mm com ângulo de 90° e termina com 15mm, e 4 dobras na sua profundidade sendo a 1 <sup>a</sup> a 15mm com ângulo de 90°, a 2 <sup>a</sup> a 36mm com ângulo de 90° a 3 <sup>a</sup> a 470mm com ângulo de 90°, a 4 <sup>a</sup> a 36mm com ângulo de 90° e termina com 15mm, com fechadura tipo Yale com 2 chaves e alongador em ARAME BTC 5,3mm para articulação do varão de travamento das gavetas. Segundo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1)		
	LATERAIS - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 1302mm(A) x 630mm(P) com 6 dobras na sua largura sendo a 1 <sup>a</sup> a 15mm com ângulo curvo de 180°, a 2 <sup>a</sup> a 20mm com ângulo de 90° a 3 <sup>a</sup> a 26mm com ângulo de 90° a 4 <sup>a</sup> a 630mm com ângulo de 90°, a 5 <sup>a</sup> a 18mm com ângulo de 90° a 6 <sup>a</sup> a 18mm com ângulo curvo de 180° e termina com 15mm com 6 reforços internos tipo "Ômega" com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 1271x93mm) em chapa # 24 (0,60mm) nas laterais do produto, sendo a 1 <sup>a</sup> dobra de 90° a 10mm, 2 <sup>a</sup> dobra de 90° a 20mm, 3 <sup>a</sup> dobra de 90° a 30mm, 4 <sup>a</sup> dobra de 90° a 20mm terminando com 10mm. Fixados verticalmente por sistema de ponteamento nas laterais do produto. Segundo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1)		
	RETAGUARDA - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 1208mm(A) x 427,5mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1 <sup>a</sup> a 15mm com ângulo curvo de 180°, a 2 <sup>a</sup> a 20mm com ângulo de 90° a 3 <sup>a</sup> a 427,5mm com ângulo de 90° a 4 <sup>a</sup> a 200mm com ângulo curvo de 180° e termina com 15mm		
	Trava frontal horizontal tipo U (15x15x15mm) entre as 2(duas) primeiras gavetas em chapa #18 (1,20mm)		
	Trava na base inferior frontal em chapa #20 (0,90mm), com 4 dobras sendo a 1 <sup>a</sup> de 90° a 10mm, a 2 <sup>a</sup> de 90° a 15mm, a 3 <sup>a</sup> de 90° 45mm, a 4 <sup>a</sup> de 90° a 40mm e termina com 10mm.		
	Trava na base inferior traseira em chapa #20 (0,90mm), em formato U com 2 dobras, a 1 <sup>a</sup> de 90° a 15mm, a 2 <sup>a</sup> de 90° a 45mm e termina com 15mm.		
	Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos cabeça chata de 3,5 x 10mm para fixação.		
	Todas as chapas de aço utilizadas nesse produto seguem a especificação SAE 1008 Sistema de deslizamento das gavetas por trilhos, corrediça telescópica de abertura total, prolongamento no curso do comprimento nominal, deslizamento com esferas de aço. Peça única de montagem esquerda ou direita e trava fim de curso aberto que permite a retirada da gaveta, confeccionada em aço galvanizado na espessura de 1,20mm com 18 pares de esferas em cada lado. A - Gavetas montáveis no sistema de dobras com travamento com utilizando cantoneiras traseiras com 250mm (A) em formato L 15x15mm confeccionada em Aço (Al+Zn) #20(0,90mm) com 4 garras de fixação com travamento por encaixe a lateral Direita e Esquerda ao fundo e 2(duas) cantoneiras frontais com 245mm (A) com em formato L 15X15mm confeccionada em Galvalume (Al+Zn) #20(0,90mm) com 2 garras de fixação com travamento por encaixe com lado pré definido, sendo uma aplicada ao lado direito e outra ao lado esquerdo, sendo utilizadas para fixação da frente ao corpo da gaveta, sendo as medidas externas da gaveta 300mm(A)x394mm(L)x553mm(P), fundo em chapa de aço #22 (0,75mm), hastes para pastas suspensas (medida 470x30mm) em Galvalume (Al+Zn) #20 (0,90mm) reforçada pelo sistema de dobra em Ômega, frente das gavetas em chapa de aço #22		

(0,75mm) fixados através de parafusos M4-10 em furação oblonga que possibilitam uma regulagem precisa. Segundo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1)

Hastes para pastas suspensas (medida 485x30mm) em chapa de aço #20 (0,90mm) revestida com uma camada de liga Al-Zn(Alumínio e Zinco) aplicado pelo processo de imersão a quente, reforçada pelo sistema de perfilamento em Ômega, com revestimento na parte superior com perfil tipo "U" em PVC Segundo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1)

Cantoneiras de fixação traseira (medida 250mm "A" com dobra em L 15mmX15mm chapa #20(0,90mm) revestida em Galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de imersão a quente, com 4 garras de fixação e 2 cantoneiras frontais (medida 245mm "A" com dobra em L 15mmX15mm chapa #20(0,90mm) revestida em Galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de imersão a quente

B - Bordas laterais com 100mm de altura com a 1<sup>a</sup> dobra em 90° a 95mm do fundo e a 2<sup>a</sup> dobra a 5mm da 1<sup>a</sup> formando um reforço lateral para sustentação da gaveta, com 22 recortes a cada 25mm destinada a colocação de compressores tamanho Ofício(comprof).

C - Porta etiqueta estampado em baixo relevo na parte superior esquerda da gaveta (medida 55mmx32mm) com abertura em sentido vertical na extremidade direita e esquerda.

D - Puxador estampado (embutido) em toda extensão superior da gaveta através de um sistema de dobras sendo, 1<sup>a</sup> dobra de 45° com 25mm, 2<sup>a</sup> dobra de 90° com 25mm 3<sup>a</sup> dobra de 90° com 20mm terminando com 10mm na parte superior da gaveta na totalidade de sua largura com acabamento perfil em PVC na cor cinza cristal ou grafite, Segundo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1)

E - Reforço pelo sistema de perfilamento em "Ômega", mantendo as propriedades do aço reforçando a estrutura do arquivo.

F - Reforço, gaveta, hastes, retaguarda e tampo ponteadas com solda ponto, conforme normas técnicas (AWSSAED8-9M), análise e teste de resistência através de ensaio de cisalhamento por tração.

G - Fechadura cilíndrica do tipo Yale com sistema articulado contendo 2 chaves e com sistema de fechamento simultâneo das gavetas mediante tranca de 25mm (L) x 1300mm(A) #18 (1,20mm) revestida com uma camada de liga Al-Zn (Alumínio e Zinco) aplicado pelo processo de imersão a quente.

#### ACABAMENTO

Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C.

Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010.

Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme.

#### CAPACIDADE DE PESO E QUANTIDADE DE PASTAS

O peso recomendado por gaveta é de 55 kg bem distribuídos. A quantidade de pasta varia de 40 a 50 por gaveta. Segue tabela abaixo das dimensões do arquivo e gavetas:

#### DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE):

Externas: 1362mm x 470mm x 630mm

Internas das gavetas: 245mm x 392mm x 513mm

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.

Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.

Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.

Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.

Laudo de névoa salina NBR-8094/1983 500 horas

Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas

Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica.

Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010

6	ARMÁRIO	DE	AÇO	MONTAVEL	COM	2	PORATAS	UND	49
Características:									
Confeccionado em chapa de aço #26(0,45mm) normalizada laminada a frio nas laterais, fundo e portas. Com travas estruturais em chapa de aço #20 (0,90mm).									
A - Produto montável utilizando sistema de travas, alavancas e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos.									
B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1 <sup>a</sup> a 25mm com 90°, a 2 <sup>a</sup> a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavancas para travamento nas laterais.									
C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1 <sup>a</sup> a 20mm com 90°, a 2 <sup>a</sup> a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavancas para travamento nas laterais.									
D - Portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1920mm(A) em chapa de aço #26 (0,45mm), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1 <sup>a</sup> a 390mm com 225°, a 2 <sup>a</sup> a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1 <sup>a</sup> a 388mm com 315°, a 2 <sup>a</sup> a 20mm com 45°, a 3 <sup>a</sup> a 25mm com 90°, a 4 <sup>a</sup> a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de									

aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1<sup>a</sup> a 5mm com 90°, 2<sup>a</sup> a 15mm com 90°, 3<sup>a</sup> a 25mm com 90°, a 4<sup>a</sup> a 15mm com 90° e termina com 5mm com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino.

E - laterais em chapa de aço #26 (0,45mm) com 1980mm(A) com garras para travamento da prateleira inferior e superior para travamento do produto com sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 27 posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras, sendo a 1<sup>a</sup> dobra a 10mm com 180°, 2<sup>a</sup> dobra a 20mm com 90°, a 3<sup>a</sup> a 25mm com 90°, a 4<sup>a</sup> a 400mm com 180° e termina com 10mm.

F - Contém 1 prateleira fixa e 3 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50mm, ambas em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A) x 895mm(L) x 350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1<sup>a</sup> a 5mm com 90°, a 2<sup>a</sup> a 10mm com 90°, a 3<sup>a</sup> a 30mm com 90°, a 4<sup>a</sup> a 350mm com 90°, a 5<sup>a</sup> a 30mm com 90°, a 6<sup>a</sup> a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1<sup>a</sup> a 10mm com 90°, a 2<sup>a</sup> a 30mm com 90°, a 3<sup>a</sup> a 895mm com 90°, a 4<sup>a</sup> a 30mm com 90° e termina com 10mm, com reforço Omega com 890mm de largura centralizado abaixo da prateleira confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) com 4 dobras perpendiculares sendo a 1<sup>a</sup> a 10mm com 90°, a 2<sup>a</sup> a 8,50mm com 90°, a 3<sup>a</sup> com 24mm com 90° a 4<sup>a</sup> com 8,5mm com 90° e termina com 10mm.

G - Retaguarda confeccionada em chapa de aço #26(0,45mm) em sistema bipartido, sendo cada parte na medida de 1980mm(A) x 446mm(L) unidas por um sistema de encaixe sobreposto com dobras curvas invertidas, com 2 dobras na horizontal sendo a 1<sup>a</sup> a 10mm com 270° a 2<sup>a</sup> a 446mm com 270° e termina com 10mm e na vertical com 2 dobras sendo a 1<sup>a</sup> a 1980mm com 90° e a 2<sup>a</sup> a 10mm com 270° e termina com 3mm.

Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm.

#### ACABAMENTO

Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010.

Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme.

#### Capacidade

O peso recomendado por prateleira é de 20 Kg (bem distribuídos).  
DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE):

Externas: 2007mm x 900mm x 400mm  
Internas: 1910mm x 895mm x 375mm

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.

Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia).

Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.

Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.

Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.

Laudo de Câmera Úmida NBR-8095/2015 500 horas.

Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.

7 QUADRO DE AVISOS EM METAL Quadro em metal para fixação de avisos. DIMENSÕES E TOLERANCIAS Largura: 1500 mm +/- 10 mm; Altura: 900 mm +/- 10 mm; CARACTERISTICAS: Moldura com cantos arredondados em alumínio anodizado fosco; Fundo confeccionado em MDF 10mm; Acabamento em chapa de aço branca magnética; Sistema de fixação invisível permitindo instalação na vertical ou horizontal.

8 ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS UND 4

#### Características:

Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo e portas.

A - Produto montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos.

B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1<sup>a</sup> a 25mm com 90°, a 2<sup>a</sup> a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais.

C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1<sup>a</sup> a 20mm com 90°, a 2<sup>a</sup> a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais.

D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1<sup>a</sup> a 5mm com 180°, a 2<sup>a</sup> a 5mm com 90°, 3<sup>a</sup> a 10mm com 90°, a 4<sup>a</sup> a 1580mm com 180° e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1<sup>a</sup> a 5mm com 180°, a 2<sup>a</sup> a 20mm com 90°, a 3<sup>a</sup> com 25mm a 90°, a 4<sup>a</sup> a 450mm com 90°, a 5<sup>a</sup> a 10mm com 90° a 6<sup>a</sup> com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5,8 da NM 300-1)

E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas

P. S. 274

esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1<sup>a</sup> a 390mm com 225°, a 2<sup>a</sup> a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1<sup>a</sup> a 388mm com 315°, a 2<sup>a</sup> a 20mm com 45°, a 3<sup>a</sup> a 25mm com 90°, a 4<sup>a</sup> a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1<sup>a</sup> a 5mm com 90°, 2<sup>a</sup> a 15mm com 90°, 3<sup>a</sup> a 25mm com 90°, a 4<sup>a</sup> a 15mm com 90° e termina com 5mm, segundo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0,90mm) soldada através de solda ponto eletrônico-pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT 13961:2010, devendo projetadas de modo a minimizar o risco de tombarem sobre as mãos do usuário, conforme disposto no item 4.4.4 da norma ABNT 13961:2010. G - Contém 2 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50 mm e 1 fixa, ambas em chapa de aço #22 (0,75mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A)x897mm(L)x350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1<sup>a</sup> a 5mm com 90°, a 2<sup>a</sup> a 10mm com 90°, a 3<sup>a</sup> a 30mm com 90°, a 4<sup>a</sup> a 400mm com 90°, a 5<sup>a</sup> a 30mm com 90°, a 6<sup>a</sup> a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1<sup>a</sup> a 10mm com 90°. Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm.

#### ACABAMENTO

Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que

Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010.

Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme.

Capacidade de Peso  
O peso recomendado por prateleira é de 35 kg. (bem distribuídos).

DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE):  
Externas: 1627mm x 750mm x 450mm  
Internas: 1480mm x 745mm x 425mm

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo: direcionados a este órgão:

Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.

Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia).

Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.

Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.

Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas

Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas

Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica.

Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010.

9

CONJUNTO ESCOLAR PROINFANCIA aluno cjc-01 (modelo fde/ fnde). conjunto escolar proinfancia tamanho 01, nos padrões estabelecidos pelo fnde (fundo nacional de desenvolvimento da educação), conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 4 (uma) cadeiras, certificado pelo inmetro, e, em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 – móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto grupo de 4 alunos. especificações: mesa: tampo da mesa em mdp com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melaminico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado e cantos arredondados. revestimento na face inferior em laminado melaminico de baixa pressão (bp), dimensões acabadas do tampo 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura). topes encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em pvc, pp ou pe na cor laranja. acabamento de superfície texturizada, coladas com adesivo hotmelting . dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). estrutura da mesa composta de pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2") em chapa 16 (1,5mm), travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm em chapa 16 (1,5mm). fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4 x comprimento 2 , cabeça chata e fenda simples. sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas e fixadas à estrutura através de oncaixe. cadeira com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente e pigmentados na cor laranja. estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, ø 20,7mm em chapa 14 (1,9mm). fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo , ø 4,8mm e comprimento 12mm. ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas e fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. aplicação de tratamento antiferruginoso nas partes metálicas. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/polímero, eletrostática, brilhante, polymerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. medidas: dimensões total: 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 460mm (altura); tampo: 800mm (largura) x 800mm (comprimento); dimensões assento: 340mm (largura) x 260mm (altura); dimensões encosto: 336mm (largura) x 168mm (altura); altura do assento ao piso: 260mm; cores: laranja com branco o licitante deverá apresentar: – laudo nbr 8094 exposição a névoa salina mínima de 400 horas. – catálogo do produto. – garantia de no mínimo dois anos do fabricante.

UND

10

275

10	CONJUNTO ESCOLAR INFANTIL	aluno cja-01 (modelo fde/ fnde). conjunto escolar infantil tamanho 01, nos padrões estabelecidos pelo fnde (fundo nacional de desenvolvimento da educação), conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeiras, certificado pelo inmetro, e, em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 – móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. especificações: mesa: mesa com tampo em mdp com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado e cantos arredondados. revestimento na face inferior em chapa de balanceamento de 0,6mm. aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10. dimensões acabadas do tampo 600mm (largura) x 450mm (comprimento) x 19,4mm (espessura). topes encabeçados com fita de bordo em pvc e acabamento texturizado na cor laranja. estrutura composta de montantes verticais e travessa longitudinal confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm em chapa 16 (1,5mm). travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular de $\varnothing = 31,75\text{mm}$ (1 1/4") em chapa 16 (1,5mm). pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de $\varnothing = 38\text{mm}$ (1 1/2") em chapa 16 (1,5mm). fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica m6, ø 6,0mm, comprimento 47mm (+ou- 2mm), cabeça panela ou oval, fenda phillips. fixação das sapatas aos pés através de rebites de repuxo, ø 4,8mm, comprimento 12mm, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas e fixadas à estrutura através de encaixe. cadeira: cadeira com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente e pigmentados na cor laranja. estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, ø 20,7mm em chapa 14 (1,9mm). fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo, ø 4,8mm e comprimento 12mm. ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas e fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. aplicação de tratamento antiferruginoso nas partes metálicas. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros na cor cinza. medidas: dimensões total: 600mm (largura) x 450mm (comprimento) x 464mm (altura); tampo: 600mm (largura) x 450mm (comprimento); dimensões assento: 340mm (largura) x 260mm (comprimento); dimensões encosto: 336mm (largura) x 168mm (comprimento); altura do assento ao piso: 260mm; cores: laranja com cinza. apresentar junto a proposta: – certificado de conformidade atendendo a portaria nº 105/2012 inmetro. – laudo nbr 8094 exposição a névoa salina mínima de 400 horas. – catálogo do produto. – garantia de no mínimo dois anos do fabricante.	UND	25		
11	CONJUNTO	ALUNO	CJA	03	UND	160

Mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões: 450 mm (largura) x 600 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e de +/- 0,6 mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor AMARELA, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular de  $\varnothing = 31,75\text{mm}$  (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de  $\varnothing = 38\text{mm}$  (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do tampo à estrutura através de porcas, garra e parafusos com rosca métrica M6, ø 6,0 mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de repuxo, ø 4,0 mm, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AMARELA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptusgrandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. Os assentos em madeira compensada devem ser providos de datadores a serem aplicados por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, de modo a serem indeléveis. Estes datadores devem trazer o nome do

mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE - FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brillante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza - apresentar junto a proposta certificado de conformidade atendendo a portaria nº 105/2012 inmetro. - laudo nbr 8094 exposição a névoa salina mínima de 400 horas. - catálogo do produto. - garantia de no mínimo dois anos do fabricante.

12	CONJUNTO ESCOLAR - PROFESSOR cjp-01 (modelo fde/ fnde), conjunto escolar tamanho 01, nos padrões estabelecidos pelo fnde (fundo nacional de desenvolvimento da educação), conjunto do professor composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro, e, em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto professor individual. especificações: mesa: tampo da mesa em mdp com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura e acabamento texturizado com cantos arredondados. revestimento na face inferior em chapa de balanceamento de 0,6mm. aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10mm. painel frontal em mdp, com espessura de 18mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão (bp). estrutura composta de montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura e secção oblonga de 29mm x 58mm em chapa 16 (1,5mm), travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") em chapa 16 (1,5mm), pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2") em chapa 16 (1,5mm), travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semi-oblonga de 25 x 60mm em chapa 16 (1,5mm), fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm e comprimento 12mm, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas. fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica m6, Ø 6,0mm, comprimento 47, cabeça panela ou oval, fenda phillips. fixação do painel à estrutura através de parafusos auto atarraxantes 3/16" x 5/8" zincados. cadeira: cadeira assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente e pigmentados. estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7mm em chapa 14 (1,9mm). fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm e comprimento 12mm. ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas e fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. aplicação de tratamento antiferruginoso nas partes metálicas. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, eletrostática, brillante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros na cor cinza. características: dimensões total: 1200mm (largura) x 650mm (comprimento) x 760mm (altura); tampo: 1200mm (largura) x 650mm (comprimento), dimensões assento: 400mm (largura) x 430mm (altura); dimensões encosto: 396mm (largura) x 198mm (altura); altura do assento ao piso: 460mm; cores: branco com cinza. apresentar junto a proposta: - certificado de conformidade atendendo a portaria nº 105/2012 inmetro. - laudo nbr 8094 exposição a névoa salina mínima de 400 horas. - catálogo do produto. - garantia de no mínimo dois anos do fabricante.	UND	36
13	ARMÁRIO BAIXO Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: Confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 768mm(L) x 335mm(P) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo VB 35 M/16 Preto, com PINO GIROFIX VB 116,3X11 DU279, fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em MDF (9mm) (Fibras de Média Densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(E) x 640mm(A) x 387mm(L). Fundo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 768mm(L) x 388mm(P). Portas: 2 Portas Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 643mm (A) x 390mm (L) x 15mm (E), com acabamento em fita ABS (0,45mm espessura). Fechadura cilíndrica Tipo Yale: com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) tipo concha. Medindo 458(L) 1 dobra com (15mm) à 90°, 2ª dobra com (29mm) à 315°. Pés: Tipo Octogonal com espessura de (5mm) de polietileno (Plástico de Alto impacto derivado do petróleo).	UND	4

	Impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Pés: Tipo Octogonal com espessura de (5mm) de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Dobradiças: Alta com travas plásticas com garras que se travam a porta de aço. DIMENSÕES EXTERNAS (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 688mm X 800mm X 400mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de móveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas.		
14	ESTANTE DE AÇO MULTIUSO COM 3 PRATELEIRAS Características: Estante desmontável de aço com 03 prateleiras em volume único, chapa de aço #26 (0,45mm) na medida de 900 mm de altura por 920mm de largura com 300mm de profundidade. Prateleiras: Em chapa de aço #26 (0,45mm) na medida de 30mm(A)x920mm(L)x 300mm(P), com dobras duplas e rebatidas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1° 12mm rebatida, a 2° a 30mm com 90°, a 3° a 400mm com 90°, a 4° a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores ( 6 dobras perpendiculares sendo a 1° dobra a 10mm com 90°, a 2° a 10mm com 90°, a 3° a 30mm com 90°, a 4° a 300mm com 90°, a 5° a 30mm com 90°, a 6° a 10mm com 90° e termina com 10mm). Colunas: 04 colunas confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) com 900mm de altura, dobra perfilada em "L" de 35x35mm com conformação na parte central e bordas conformadas e rebatidas com 18 furos circulares para regulagem de altura possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras, (formato patenteado). Acessórios: Acompanham também 24 parafusos com porcas sextavadas zincadas de 1/4 x 1/2 e 4 sapatas em "L" com sustentação triangular, possibilitando um travamento na estrutura da coluna, confeccionada em polipropileno medindo 35x35mm. Acabamento: Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983. Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina, onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade: Peso recomendado por prateleira 20 kg distribuídos de forma uniforme. DIMENSÕES Externas (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): 900mm x 920mm x 300mm O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de móveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas.	UND	8
15	QUADRO MURAL EM FELTRO Quadro em metal com feltro para fixação de recados, trabalhos e outros. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS Altura: 1200 mm +/- 10 mm; Largura: 900 mm +/- 10 mm. CARACTERÍSTICAS Moldura com cantos arredondados em alumínio anodizado fosco; Confeccionado MDF 3mm revestido na parte frontal com cardboard 6mm; Acabamento em feltro acrílico 2mm; Sistema de fixação invisível permitindo instalação na vertical ou horizontal.	UND	4
16	QUADRO BRANCO TIPO LOUSA MAGNÉTICO 1200x2000 Quadro com superfície em laminado branco brilhante especial para escrita e fixação de acessórios magnéticos. DIMENSOES E TOLERÂNCIAS Altura: 1200 mm +/- 10 mm; Largura: 2000 mm +/- 10 mm; Espessura: 17mm. CARACTERÍSTICAS Resistente a manchas; Moldura em aço carbono com pintura eletrostática epoxi; Confeccionado em MDF 9 mm, sobreposto de chapa metálica e laminado melamínico branco; Sistema de fixação invisível; Acompanha: - 1 Apagador, - 4 Caixas com 12 canetas cada, nas cores: vermelho, verde, azul e preto. O licitante deverá apresentar: LAUDO NBR 8094 EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA MINIMA DE 400 HORAS.	UND	24
17	BERÇO COM COLCHÃO Berço fabricado em MDP FF na cor branca com acabamento fosco. Apresenta dimensões de 96cm de altura, 45cm de largura e 90cm de profundidade. Suas grades são fabricadas em MDF BP TX, os pés são compostos por plástico com chapa metálica, possui 04 (quatro) rodízios e acompanha suporte de mosquiteiro. Estrados em MDF crú suportando até 15kg com 57cm de altura até o chão. Garantia de 06 (seis) meses. O licitante deverá apresentar certificação do INMETRO e catálogo do fornecedor.	UND	10
18	CAMINHA EMPILHÁVEL As duas cabeceiras devem ser inteiriças, formadas por uma única peça, produzidas em polipropileno, com dimensões mínimas de 60 cm largura x 13 cm profundidade x 15 cm altura. O produto deverá ser atóxico, antiuv, apresentar excelente acabamento, sem rebarbas e bordas cortantes. Deve conter drenos que permitem a lavagem e higienização total. Deve conter compartimento para receber de forma firme e segura a estrutura de mosquiteiro. Ponteiras de borracha antiderrapante fixadas de maneira que não se solte facilmente das cabeceiras. As duas estruturas laterais devem ser em tubos de alumínio. Espessura mínima das paredes do alumínio: 1,50mm. Liga 6063 de témpera do alumínio: T5. A área de repouso deve ser composta por um leito de rede confortável e arejada, vazada, confeccionada em tecido 100% poliéster empastado em PVC, com espessura mínima de 0,51mm e gramatura mínima de 355g/m² anti fungo, anti UV, anti oxidante, isento de F-talatos, não propagador de chamas, antitranspirante e lavável. Alta resistência a peso, suportando até 80 Kg. As laterais devem ser soldadas de maneira uniforme e resistentes a tração. O conjunto deve estar bem montado, de forma segura, firme e bem tensionado, sem imperfeições, como ondulações no leito ou ainda o efeito de "barriga" no centro da caminha. A cama não deve conter fechamento em velcro e nem pequenas peças que possam se soltar facilmente. Todas as peças devem se encaixar perfeitamente, não sendo permitido espaços e folgas entre os	UND	32

componentes. A cama deve ter estabilidade lateral, não sendo permitido tombamento, afim de evitar acidentes e promover segurança total durante o uso. A CAMA DEVERÁ SER ENTREGUE MONTADA. A cama empilhável é composta por módulos, este sistema permite que todos os seus componentes sejam reposados. Medidas mínimas: 135 cm comprimento x 60 cm largura x 15 cm altura. Garantia de 18 meses. Apresentar catálogo do produto com todos as característica exigidas. GERAL: LAUDO DE CERTIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE PARA SEGURANÇA REGULAMENTADO PELA ABNT NBR NM300:2004 LAUDO DE CERTIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE PARA SEGURANÇA REGULAMENTADO PELA ABNT NBR 15860:2016 ALUMÍNIO: LAUDO DE CERTIFICAÇÃO DO ALUMÍNIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 7000 LONA: LAUDO QUE ATESTE A EFICACIA ANTI CHAMA CONFORME NORMA FMVSS 302/1991 AUSÊNCIA DE F-TALATOS CABECEIRA: LAUDO ANTIBACTERIANO EFICAZ PARA CEPAS GRAN-POSITIVO E GRAN-NEGATIVO LAUDO DE RESISTÊNCIA AO IMPACTO – ATESTANDO OS ÍNDICES DE RIGIDEZ/IMPACTO CONFORME NORMA ASTM D256-10

279

19	POLTRONA PARA DESCANSO Poltrona para descanso, assento, encosto de braços e pernas estofados, ideal para clínicas, hospitais e maternidade. Modelo revestido em courvin, com movimentos. Reclinável em 4 posições. Características da poltrona: Reclinável em 4 posições; Estrutura com tubo de aço redondo de 1" x 1.20mm e 1" 1/4 x 1.20mm; Encosto e assento de descanso para os pés estofado com espuma D23R com 70 mm de espessura, revestidos em material de courvin; Movimentos simultâneos de encosto e descanso para os pés controlados por meio de alavanca lateral; Tratamento anti-ferruginoso, pintura eletrostática à pó; Dimensão Detalhada: 1,62 x 0,75 x 0,55(CxLxA); Dimensão Sentada: 0,95 x 0,75 x 1,20 (CxLxA); Dimensões do Assento: 55cm x 45 cm (LxP); Encosto: 78cm x 52cm (AxL); Suporte de aproximadamente 120 Kg; Largura Assento (Interno): 0,53 cm. DADOS TECNICOS: Garantia do Fabricante 12 Meses Orientação: Leia o manual de instruções antes do uso Acabamento: Epoxi Revestimento do Estofado: Courvin Material da Estrutura: Aço Posições: Sentado, Leitura e Descanso Densidade da Espuma: D23	UND	2
20	CONJUNTO REFEITÓRIO 1 – 1 mesa + 4 cadeiras Conjunto para crianças com altura compreendida entre 0,93 e 1,16m, composto de uma mesa e quatro cadeiras. Mesa coletiva com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA Largura: 1100 mm; Profundidade: 680 mm; Altura: 460 mm; Espessura: 25,8 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. CARACTERÍSTICAS DA MESA Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, com padrão especial de acabamento (impressão digital com overlay duplo), e cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor branca. Topos encabeçados com fita de bordo PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer", acabamento texturizado, na cor laranja, colada com adesivo à base de PUR, através do processo "Hot Melting". Estrutura composta de: – Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 45mm em chapa 16 (1,5mm). – Travessas longitudinais e transversais em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20x40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro 1/4", comprimento 1/2", cabeça lenticular, fenda combinada. Tampa/espacador em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA Largura do assento: 340 mm; Profundidade do assento: 260 mm; Espessura do assento: 7,2 mm a 9,1 mm; Largura do encosto: 350 mm; Altura do encosto: 155 mm; Espessura do encosto: 7,0 mm a 9,3 mm; Altura do assento ao chão: 260 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor laranja. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor laranja. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor laranja. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. APRESENTAR JUNTO A PROPOSTA: – LAUDO NBR 8094 EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA MÍNIMA DE 400 HORAS. – CATALOGO DO PRODUTO. – GARANTIA DE NO MÍNIMO DOIS ANOS DO FABRICANTE.	UND	6
21	CONJUNTO REFEITÓRIO 3 – 1 mesa + 4 cadeiras Conjunto para crianças com altura compreendida entre 1,19 e 1,42m, composto de uma mesa e quatro cadeiras – Mesa coletiva com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. – Cadeira Individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA Largura: 1230 mm; Profundidade: 760 mm; Altura: 590 mm; Espessura: 25,8 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. CARACTERÍSTICAS DA MESA Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado	UND	6

	<p>melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, com padrão especial de acabamento (impressão digital com overlay duplo), e cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor branca. Topos encabeçados com fita de bordo PVC (cloro de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer", acabamento texturizado, na cor amarela, colada com adesivo à base de PUR, através do processo "Hot Melting". Estrutura composta de: – Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 45mm em chapa 16 (1,5mm). – Travessas longitudinais e transversais em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20x40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro 1/4", comprimento 1/2", cabeça lenticular, fenda combinada. Tampa/ espaçador em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brillante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. <b>DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA</b> Largura do assento: 400 mm; Profundidade do assento: 310 mm; Espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; Largura do encosto: 396 mm; Altura do encosto: 198 mm; Espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; Altura do assento ao chão: 350 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. <b>CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA</b> Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor amarela. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete láminas internas, com espessura máxima de 1,5mm. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor amarela. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor amarela. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brillante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. <b>APRESENTAR JUNTO A PROPOSTA:</b> – LAUDO NBR 8094 EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA MÍNIMA DE 400 HORAS. – CATALOGO DO PRODUTO. – GARANTIA DE NO MÍNIMO DOIS ANOS DO FABRICANTE.</p>			
22	<p>MESA REUNIÃO REDONDA Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ao tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. <b>DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE):</b> 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonómica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas.</p>		UND	5
23	<p>CADEIRA USO MÚLTIPLO (GERAL) Empilhável, com assento e encosto injetados em polipropileno, com orifícios para facilitar perspiração no assento e no encosto, cor à definir, dimensões mínimas de 460 mm de largura para o assento, 390 mm de profundidade de superficie para assento, 300 mm de altura total absoluta do encosto e 460 mm de largura total útil do encosto. Fixação do encosto à estrutura com isolamento em relação à estrutura para não marca o plástico e fixação final através de plugs com a mesma cor do encosto. Fixação do assento através de encaixe sob pressão e rebites de alumínio ou parafusos especiais para plástico. Estrutura fixa tipo 04 pés manufaturada em aço carbono de seção oblônica com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica. Todas as terminações de tubo deverão ser protegidas por ponteiras injetadas em termoplástico preto com acoplagem tipo externa. Suporte de encosto confeccionado em duas hastes tubulares oblóngas e todos os componentes metálicos deverão ser desengraxados, estabilizados e receber tratamento antiferruginoso e acabamento em pintura eletrostática a pó de cor preta. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: – Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional.</p>		UND	4

caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM. – Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 240 horas em espécimes de prova com segmentos tubulares soldados entre si com MIG e com película de tinta eletrostática, que possam representar a transformação industrial da qual derivam as partes metálicas do móvel, com avaliação de corrosão RI0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; e – Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 ou X0/Y0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009.



24	ROUPEIRO	DE	AÇO	COM	16	PONTAS	UND	1
	Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 16 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complementos. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 400mm(P) com 9 travas de cada lado tipo garras para fixação das prateleiras, lateral esquerda com 4 dobrinhas sendo a 1ª a 14mm com 90°, a 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobrinhas sendo a 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª a 400mm com 178° em curva. RETAGUARDAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 345mm(L) sendo que em sentido horizontal tem 2 dobrinhas, a 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobrinhas na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. PORTAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 408mm(A) x292mm(L)x15mm(E) com reforço na vertical tipo Ômega, com Furação para ventilação na parte superior direita de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELAZO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechamento através varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1008 R2, acoplado a uma lingüeta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança para o produto, sendo fixado a porta com a utilização de 2 pinos guias para regulagem do varão e travado pelo pitão(dispositivo para cadeado injetado em nylon com 33% fibra de vidro na cor preta) ou fechadura tipo yale. BASE: confeccionadas em chapa de aço # 24 (0,60mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobrinhas na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com 4 estampos em baixo relevo em formato circular desenhado ao encaixe e fixação dos pés. Pés: No módulo inicial acompanham 4 pés em polipropileno alto impacto medindo 122mm(A) com diâmetro de 3" composto por sistema com regulagem de altura de 16mm. Acessório: acompanha o produto um cabide de encaixe por vão. Montagem: Utilizando os módulos iniciais, permite montagem em série ilimitada através de parafusos 1/4 x 3/8 com lenteira para união dos módulos. Na utilização de módulos complementos a fábrica indica conjunto com 1 módulo Inicial e no máximo 3 módulos complemento com as mesmas características do módulo inicial. Estrutura: Confeccionada em chapa de aço laminada a frio # 26(0,45mm) e # 24(0,60mm). Utilizando chapas de aço laminada a frio na especificação SAE 1008. ACABAMENTO: Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que RI 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando a aplicação uniforme. Capacidade por prateleira 15kg. DIMENSÕES (ALTURA, LARGURA E PROFUNDIDADE) Externas: 1930mm x 1380mm x 400mm Internas: 410mm x 265mm x 375mm O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do profissional e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de móveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoas jurídicas CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissionais CREA. Laudo de névoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas.	UND	200					
25	CONJUNTO ESCOLAR – ALUNO cja-06 (modelo fde/ fnfe), conjunto escolar tamanho 06, nos padrões estabelecidos pelo fnfe (fundo nacional de desenvolvimento da educação), conjunto do	UND	200					

	<p>aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro, e, em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. especificações - mesa com tampo em mdp com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado e cantos arredondados. revestimento na face inferior em chapa de balanceamento de 0,6mm, aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10. dimensões acabadas do tampo 600mm (largura) x 450mm (comprimento) x 19,4mm (espessura). topes encabeçados com fita de bordo em pvc e acabamento texturizado na cor azul. estrutura composta de montantes verticais e travessa longitudinal confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblônica de 29mm x 58mm em chapa 16 (1,5mm). travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular de <math>\varnothing</math> = 31,75mm (1 1/4") em chapa 16 (1,5mm). pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de <math>\varnothing</math> = 38mm (1 1/2") em chapa 16 (1,5mm). porta-livros em polipropileno puro composto, preferencialmente de matéria-prima reciclada ou recuperada, injetado na cor cinza. fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica m6, <math>\varnothing</math> 6,0mm, comprimento 47mm (+ou- 2mm), cabeça panela ou oval, fenda philips. fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", <math>\varnothing</math> 4,8mm, comprimento 12mm, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas e fixadas à estrutura através de encaixe. cadeira com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente e pigmentados na cor azul. estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, <math>\varnothing</math> 20,7mm em chapa 14 (1,9mm). fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de "repuxo", <math>\varnothing</math> 4,8mm e comprimento 12mm, ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas e fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. aplicação de tratamento antiferruginoso nas partes metálicas. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros na cor cinza. medidas: dimensões total: 600mm (largura) x 450mm (comprimento) x 710mm (altura); tampo: 600mm (largura) x 450mm (comprimento); dimensões assento: 400mm (largura) x 430mm (comprimento); dimensões encosto: 396mm (largura) x 198mm (comprimento); altura do assento ao piso: 460mm apresentar junto a proposta: - certificado de conformidade atendendo a portaria nº 105/2012 inmetro. - laudo nbr 8094 exposição a névoa salina mínima de 400 horas. - garantia de no mínimo dois anos do fabricante. -catalogo do produto.</p>		25
26	<p>ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS Características: Estante desmontável de aço com 06 prateleiras com 2000mm de altura por 920mm de largura com 450mm de profundidade. Prateleiras: 06(Seis) prateleiras em chapa de aço # 22 (0,75mm) na medida de 30mm(A) x 915mm(L) x 450mm(P) com dobras duplas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1<sup>a</sup> 12mm com 90°, a 2<sup>a</sup> a 30mm com 90°, a 3<sup>a</sup> a 915mm com 90°, a 4<sup>a</sup> a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1<sup>a</sup> dobra a 10mm com 90°, a 2<sup>a</sup> a 10mm com 90°, a 3<sup>a</sup> a 30mm com 90° a 4<sup>a</sup> a 450mm com 90°, a 5<sup>a</sup> a 30mm com 90°, a 6<sup>a</sup> a 10mm com 90° e termina com 10mm), com 2 reforços tipo ômega na parte interna medindo 20 x 40 x 900mm com 4 dobras sendo 1<sup>a</sup> a 15mm com 90°, 2<sup>a</sup> a 20mm com 90°, 3<sup>a</sup> com 40mm a 90°, 4<sup>a</sup> a 20mm com 90° e termina com 15mm e reforço alma na parte frontal e trazeira da prateleira em formato U confeccionado em chapa de aço #14(1,90mm), tendo a medida de 27,5mm(A) x 884mm(L) com 2 dobras sendo a 1<sup>a</sup> a 11mm com dobra curva de 90° a 2<sup>a</sup> a 27,5mm com dobra curva de 90° e termina com 32,5mm fixados ao frontal e trazeira da prateleira por sistema de solda a fusão. Segundo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). Colunas: 04(Quatro) colunas confeccionadas em chapa de aço # 14 (1,90mm) medindo 2000mm de altura dobra perfilada em "L" de 30x30 mm com 40 regulagens de altura em furação oblônica possibilitando uma regulagem e um travamento mais eficaz das prateleiras. Admite opcionalmente reforço X nas laterais e fundo, ou fechamento total com chapas laterais e chapas de fundo, acompanham também 69 parafusos com porcas sextavadas zincadas de <math>\frac{1}{4}</math> x <math>\frac{1}{4}</math>. Reforço em "X" Lateral e Fundo : 4 (quatro) "X" lateral na medida de 650mmx30mm e 1 "X" de Fundo na medida de 1150mmX30mm confeccionados em chapa de aço #18(1,20mm). ACABAMENTO: Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628- 3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando a aplicação uniforme. Capacidade: Peso recomendado por prateleira 82 kg distribuídos de forma uniforme. DIMENSÕES EXTERNAS (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 2000mm X 920mm X 450mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR-17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de névoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010.</p>	UND	25
27	<p>ROUPEIRO DE AÇO COM 8 PORTAS SOBREPOSTAS Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complementos LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 400mm(P) com 9 travas de cada lado tipo garras para fixação das prateleiras, lateral esquerda com 4 dobras sendo a 1<sup>a</sup> a 14mm com 90°, a 2<sup>a</sup> a 14mm com 90°, a 3<sup>a</sup> a 25mm com 90°, 4<sup>a</sup> a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1<sup>a</sup> a 10mm com 45°, a 2<sup>a</sup> a 25mm com 90° a 3<sup>a</sup> a</p>	UND	8

400mm RETAGUARDAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 345mm(L) sendo que em sentido horizontal tem 2 dobras, a 1 <sup>a</sup> a 30mm com 180°, a 2 <sup>a</sup> a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1 <sup>a</sup> a 27mm com 90°, a 2 <sup>a</sup> a 40mm com 90°, a 3 <sup>a</sup> a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. PORTAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 860mm(A) x 292mm(L) x 15mm(E) com reforço na vertical tipo Ômega, com Furação para ventilação na parte superior direita de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechamento através varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006 R2, acoplado a uma lingüeta moldada no dispositivo possibilitando um travamento tripleno (superior, inferior e central), garantindo maior segurança para o produto, sendo fixado a porta com a utilização de 2 pinos guias para regulagem do varão e travado pelo pitão (dispositivo para cadeado injetado em nylon com 33% fibra de vidro na cor preta) ou fechadura tipo yale. BASE: confeccionadas em chapa de aço # 24 (0,60mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1 <sup>a</sup> a 27mm com 90°, a 2 <sup>a</sup> a 40mm com 90°, a 3 <sup>a</sup> a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com 4 estampos em baixo relevo em formato circular destinado ao encaixe e fixação dos pés. Pés: No módulo inicial acompanham 4 pés e no modelo complemento 2 pés em polipropileno alto impacto medindo 122mm(A) com diâmetro de 3" composto por sistema com regulagem de altura de 16mm. Acessório: acompanham o produto dois cabides de encaixe por vâo. Montagem: Utilizando os módulos iniciais, permite montagem em série ilimitada através de parafusos 1/4 x 3/8 com lenteira para união dos módulos. Na utilização de módulos complementos a fabrica indica conjunto com 1 módulo inicial e no máximo 3 módulos complemento com as mesmas características do módulo inicial. Estrutura: Confeccionada em chapa de aço laminada a frio # 26(0,45mm) e # 24(0,60mm). Utilizando chapas de aço laminada a frio na especificação SAE 1008. ACABAMENTO Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que RI 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade por prateleira 15kg. DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas: 1930mm x 1380mm x 400mm Internas: 865mm x 265mm x 375mm O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia). Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas segundo NBR 5770. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas.	28 CADEIRA USO MULTIPLO (GERAL). Empilhável, com assento e encosto injetados em polipropileno, com orifícios para facilitar perspiração no assento e no encosto, cor à definir, dimensões mínimas de 460 mm de largura para o assento, 390 mm de profundidade de superfície para assento, 300 mm de altura total absoluta do encosto e 460 mm de largura total útil do encosto. Fixação do encosto à estrutura com isolamento em relação à estrutura para não marcar o plástico e fixação final através de plugs com a mesma cor do encosto. Fixação do assento através de encaixe sob pressão e rebites de alumínio ou parafusos especiais para plástico. Estrutura fixa tipo 04 pés manufaturada em aço carbono de seção oblonga com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica. Todas as terminações de tubo deverão ser protegidas por ponteiras injetadas em termoplástico preto com acoplagem tipo externa. Suporte de encosto confeccionado em duas hastes tubulares oblongas e todos os componentes metálicos deverão ser desengraxados, estabilizados e receber tratamento antiferruginoso e acabamento em pintura eletrostática a pó de cor preta. Apresenta braço escamoteável. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitablemente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de	UND	50
28	CADEIRA USO MULTIPLO (GERAL). Empilhável, com assento e encosto injetados em polipropileno, com orifícios para facilitar perspiração no assento e no encosto, cor à definir, dimensões mínimas de 460 mm de largura para o assento, 390 mm de profundidade de superfície para assento, 300 mm de altura total absoluta do encosto e 460 mm de largura total útil do encosto. Fixação do encosto à estrutura com isolamento em relação à estrutura para não marcar o plástico e fixação final através de plugs com a mesma cor do encosto. Fixação do assento através de encaixe sob pressão e rebites de alumínio ou parafusos especiais para plástico. Estrutura fixa tipo 04 pés manufaturada em aço carbono de seção oblonga com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica. Todas as terminações de tubo deverão ser protegidas por ponteiras injetadas em termoplástico preto com acoplagem tipo externa. Suporte de encosto confeccionado em duas hastes tubulares oblongas e todos os componentes metálicos deverão ser desengraxados, estabilizados e receber tratamento antiferruginoso e acabamento em pintura eletrostática a pó de cor preta. Apresenta braço escamoteável. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitablemente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de	UND	50

284

	quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM. – Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 240 horas em espécimes de prova com segmentos tubulares soldados entre si com MIG e com película de tinta eletrostática, que possam representar a transformação industrial da qual derivam as partes metálicas do móvel, com avaliação de corrosão RI0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; e – Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 ou X0/Y0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009.		
29	ARMÁRIO DE COZINHA AÉREO EM AÇO 03 PORTAS cor: Branco composição/material: aço pintura/revestimento: Pintura eletrostática a pó porta: 3 compartimentos: 3 prateleiras: 3 dimensões do produto montado (cm): 28,0 (P) x 105,0 (L) x 55,00 (A).	UND	12
30	CADEIRA DE ESCRITÓRIO GIRATÓRIA Operacional com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962:2018. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico do alto desempenho. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Encosto interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm com acabamento através de coluna injetada em material termoplástico em alta pressão. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automática, sem o uso de botões ou manipulos de rosqueamento), com 10 pontos de parada e curso vertical de 65 mm. Espaldar de encosto alto, cuja extensão vertical é de 570 mm e largura útil de 470 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média mínima predominante de 50 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Largura do assento de 495 mm e profundidade de superfície de 485 mm. Revestimento em tecido tipo crepe, em poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilita ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Base giratória de cinco hastes em aço tubular de perfil semi oblongo 20x45x1,50 mm soldadas aos anéis centrais para alojamento da coluna, elementos metálicos com pintura eletrostática a pó de cor preta e com capa única injetada em PP (polipropileno) de cor preta que recobre toda a porção superior das patas. Diâmetro externo nominal de 700 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar e curso nominal de variação vertical de 115 mm. Rodízios de duplo giro tipo injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de 50 mm de diâmetro e pistas em nylon (tipo H). Braços com regulagem de altura, com estrutura vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou ainda em aço com pintura eletrostática e carenagem injetada em PP, ambos de cor preta. Apoio braço injetado em PU (poliuretano) de pele integral com textura com dimensões de 70 mm de largura útil e 240 mm de comprimento útil, curso nominal de regulagem de altura de 85 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em 8 pontos de parada. Apoio de cabeça acoplado ao quadro estrutural do encosto, estruturado e revestido com os mesmos materiais empregados no encosto, com dimensões úteis nominais de 250 x 110 mm, ajustável em altura, ângulo e aproximação/afastamento antero-posterior.	UND	20
	Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro em sistema 5 para ABNT NBR 13962:2018. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubliavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM. - CTFAPP no IBAMA válido em nome do fabricante do móvel - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de Indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de Indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme método ABNT NBR 9177/2016 ou versão posterior; - Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 1% conforme ABNT NBR 14961:2019. - Densidade mínima da espuma de 45 kg/m <sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015; - Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.		
31	CADEIRA MONOBLOCO Fabricada em polipropileno, que é um plástico muito mais resistente que o comum, na cor branca. São produzidas com matéria-prima 100% virgem, tendo, dessa forma, garantia de qualidade do material. São confortáveis e resistentes tem um design moderno. Produto aditivado com anti-UV, ou seja, resistente aos raios solares e de fácil limpeza, o produto é compacto, leve, fácil de limpar e transportar a Cadeira Laguna é um produto monobloco, resistente e empilhável. Recomendações: Não subir no assento, evite jogar-se sobre a cadeira ou apoiar-se somente nas	UND	200

32	leve, fácil de limpar e transportar a Cadeira Laguna é um produto monobloco, resistente e empilhável. Recomendações: Não subir no assento, evite jogar-se sobre a cadeira ou apoiar-se somente nas duas pernas traseiras caso queira usar duas cadeiras para se acomodar; evite acidentes. Peso recomendado: 140kg. Dimensões Aproximadas Do Produto: Altura: 89.50cm Largura: 44cm Profundidade: 53cm Peso Aproximado Do Produto (Kg): 2,200 kg Licitante deverá apresentar: Norma ABNT NBR 14776:2013	285	UND	3
----	---	-----	-----	---

### 3.0. OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO

- 3.1. Responsabilizar-se por todos os ônus e obrigações concernentes à legislação fiscal, civil, tributária e trabalhista, bem como por todas as despesas e compromissos assumidos, a qualquer título, perante seus fornecedores ou terceiros em razão da execução do objeto contratado.
- 3.2. Substituir, arcando com as despesas decorrentes, os materiais ou serviços que apresentarem alterações, deteriorações, imperfeições ou quaisquer irregularidades discrepantes às exigências do instrumento de ajuste pactuado, ainda que constatados após o recebimento e/ou pagamento.
- 3.3. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto da contratação, salvo mediante prévia e expressa autorização do Contratante.
- 3.4. Manter, durante a vigência do contrato ou outros instrumentos hábeis, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no respectivo processo licitatório, apresentando ao Contratante os documentos necessários, sempre que solicitado.
- 3.5. Emitir Nota Fiscal correspondente à sede ou filial da empresa que apresentou a documentação na fase de habilitação.
- 3.6. Executar todas as obrigações assumidas com observância a melhor técnica vigente, enquadrando-se, rigorosamente, dentro dos preceitos legais, normas e especificações técnicas correspondentes.

### 4.0. DO CRITÉRIO DE ACEITABILIDADE DE PREÇOS

- 4.1. Havendo proposta ou lance vencedor com valor para o respectivo item relacionado acima, na coluna código:
- 4.1.1. Com indícios que conduzam a uma presunção relativa de inexequibilidade, pelo critério definido no Art. 48, II, da Lei 8.666/93, em tal situação, não sendo possível a imediata confirmação, poderá ser dada ao licitante a oportunidade de demonstrar a sua exequibilidade, sendo-lhe facultado o prazo de 03 (três) dias úteis para comprovar a viabilidade dos preços, conforme parâmetros do mesmo Art. 48, II, sob pena de desconsideração do item.
- 4.2. Salienta-se que tais ocorrências não desclassificam automaticamente a proposta, quando for o caso, apenas o item correspondente.
- 4.3. Os lances verbais serão efetuados em unidade monetária nacional.

### 5.0. MODELO DA PROPOSTA

- 5.1. É parte integrante deste Termo de Referência o modelo de proposta de preços correspondente, podendo o licitante apresentar a sua proposta no próprio modelo fornecido, desde que seja devidamente preenchido, conforme faculta o instrumento convocatório - Anexo 01.

GESSICA BATISTA DA SILVA  
GESSICA BATISTA DA SILVA  
Pregoeira Oficial



ESTADO DA PARAÍBA  
PREFEITURA MUNICIPAL DE ARAÇAGI  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

ANEXO II - PREGÃO PRESENCIAL N° 00053/2022

MODELOS DE DECLARAÇÕES

REF.: PREGÃO PRESENCIAL N° 00053/2022  
PREFEITURA MUNICIPAL DE ARAÇAGI

PROPONENTE  
CNPJ

1.0 - DECLARAÇÃO de cumprimento do disposto no Art. 7º, Inciso XXXIII, da CF - Art. 27, Inciso V, da Lei 8.666/93.

O proponente acima qualificado, sob penas da Lei e em acatamento ao disposto no Art. 7º inciso XXXIII da Constituição Federal, Lei 9.854, de 27 de outubro de 1999, declara não possuir em seu quadro de pessoal, funcionários menores de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e nem menores de dezesseis anos, em qualquer trabalho; podendo existir menores, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz na forma da legislação vigente.

2.0 - DECLARAÇÃO de superveniência de fato impeditivo no que diz respeito a participação na licitação.

Conforme exigência contida na Lei 8.666/93, Art. 32, §2º, o proponente acima qualificado, declara não haver, até a presente data, fato impeditivo no que diz respeito à habilitação/participação na presente licitação, não se encontrando em concordata ou estado falimentar, estando ciente da obrigatoriedade de informar ocorrências posteriores. Ressalta, ainda, não estar sofrendo penalidade de declaração de idoneidade no âmbito da administração Federal, Estadual, Municipal ou do Distrito Federal, arcando civil e criminalmente pela presente afirmação.

3.0 - DECLARAÇÃO de submeter-se a todas as cláusulas e condições do correspondente instrumento convocatório.

O proponente acima qualificado declara ter conhecimento e aceitar todas as cláusulas do respectivo instrumento convocatório e submeter-se as condições nele estipuladas.

Local e Data.

NOME/ASSINATURA/CARGO  
Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO:

AS DECLARAÇÕES DEVERÃO SER ELABORADAS EM PAPEL TIMBRADO DO LICITANTE, QUANDO FOR O CASO.

*Resalvo*



ESTADO DA PARAÍBA  
PREFEITURA MUNICIPAL DE ARAÇAGI  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

ANEXO 01 AO TERMO DE REFERÊNCIA - PROPOSTA

PREGÃO PRESENCIAL Nº 00053/2022

**PROPOSTA**

REF.: PREGÃO PRESENCIAL Nº 00053/2022

OBJETO: Aquisição parcelada de Móveis destinados as Secretarias Municipais do Município de Araçagi/PB.

PROPONENTE:

Prezados Senhores,

Nos termos da licitação em epígrafe, apresentamos proposta conforme abaixo:

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	MARCA/MODELO	UNIDADE	QUANTIDADE	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
1	MESA SECRETARIA Mesa Reta com tampo em MDP25mm, retaguardas em MDP BP 15 mm e pés tubulares com ponteiras sextavadas na medida de 750mm(A) x 1200mm(L) x 600 mm(P), seguindo as características abaixo: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Retaguarda da mesa: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1084mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E), fixada através de 02 canaletas de aço. MEDIDA TAMPO: 25mm(A) x 1200mm (L) X 600 mm(P) MEDIDAS RETAGUARDAS: 1084mm(L) X 250mm (A). Pés da Mesa - Confeccionado em chapa de aço 18 (1,20mm), em formato tubular, medindo 50mm(L) x 30mm(P) com passagem para fios, apoiado em 04 ponteiras reguláveis sextavada sendo 02 de cada um dos pés para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a mesa, possui 1 canaleta soldada para fixação das retaguardas. Ponteiras: em formato sextavado confeccionadas em poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas plásticas que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. ACABAMENTO: Todas a partes em aço recebem Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que R1 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010.		UND	25		

<p>Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. DIMENSÕES : ALTURA: 750mm LARGURA:1200mm PROFUNDIDADE:600mm O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.</p>			
<p>2 CADEIRA GIRATÓRIA Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zinclado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955.2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo "H" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços reguláveis com</p>	<p>UND</p>	<p>5</p>	<p><i>Brasil</i></p>

corpo em chapa de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Carenagem e apoios superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoio braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Deverem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação. Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.
- CTFAPP no IBAMA válido em nome do fabricante de móveis
- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
  - Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;
  - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017;
  - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme método ABNT NBR 9177/2016 ou versão posterior;
  - Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro;
  - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 1% conforme ABNT NBR 14961:2019.
  - Densidade mínima da espuma de 45 kg/m<sup>3</sup> conforme ABNT NBR 8537:2015;
  - Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.

3 MESA REUNIÃO Mesa com tampo de 25mm com sua medida total de 750mm(A) x 2000mm(L) x 900mm(P), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Tampo da mesa: Tampo em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 2000mm(L) x 900mm(P) x 25mm (E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda da mesa: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1290mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E), fixada ao tampo e aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pinos 6mm com rosca soberba. Pés da mesa:

UND

1



Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 680mm(A) x 600mm(L) x 25mm(E), com 2 espaçadores injetados em poliestireno com pintura metalizada na medida de 15mm(A) x 50mm(L) x 15mm(P) utilizados como arremate de acabamento entre tampo e pés, ponteira tipo Octogonal com espessura de (5mm) de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto, fixado ao tampo utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pinos 6mm com rosca soberba. **DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE):** 750mm x 2000mm x 900mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.

Etc.

**VALOR TOTAL DA PROPOSTA - R\$**

**PRAZO - Item 5.0:**

**PAGAMENTO - Item 18.0:**

**VALIDADE DA PROPOSTA - Item 8.0:**

CNPJ

\_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_

Responsável



ESTADO DA PARAÍBA  
PREFEITURA MUNICIPAL DE ARAÇAGI  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

ANEXO III - PREGÃO PRESENCIAL N° 00053/2022

MODELOS DA DECLARAÇÃO DE REGULARIDADE - HABILITAÇÃO

REF.: PREGÃO PRESENCIAL N° 00053/2022  
PREFEITURA MUNICIPAL DE ARAÇAGI

PROPONENTE  
CNPJ

1.0 - DECLARAÇÃO DE REGULARIDADE para habilitação previsto no Art. 4º, Inciso VII, da Lei 10.520/02.

O proponente acima qualificado, declara, em conformidade com o disposto no Art. 4º, Inciso VII, da Lei 10.520/02, que está apto a cumprir plenamente todos os requisitos de habilitação exigidos no respectivo instrumento convocatório que rege o certame acima indicado.

Local e Data.

NOME/ASSINATURA/CARGO  
Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO:

A DECLARAÇÃO DEVERÁ SER ELABORADA EM PAPEL TIMBRADO DO LICITANTE, QUANDO FOR O CASO.

*Regalado*



ESTADO DA PARAÍBA  
PREFEITURA MUNICIPAL DE ARAÇAGI  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

ANEXO IV - PREGÃO PRESENCIAL N° 00053/2022

MINUTA DO CONTRATO

PREGÃO PRESENCIAL N° 00053/2022  
PROCESSO ADMINISTRATIVO N° 221104PP00053

CONTRATO N°: ..../...-CPL

TERMO DE CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM A PREFEITURA MUNICIPAL DE ARAÇAGI E ..... PARA FORNECIMENTO CONFORME DISCRIMINADO NESTE INSTRUMENTO NA FORMA ABAIXO:

Pelo presente instrumento de contrato, de um lado Prefeitura Municipal de Araçagi - Avenida Olívio Maroja, 278 - Bela Vista - Araçagi - PB, CNPJ n° 08.778.029/0001-00, neste ato representada pela Prefeita Josilda Macena Benício Leite, Brasileira, Casada, Professora, residente e domiciliada na Sítio Canafistula, S/N - Zona Rural - Araçagi - PB, CPF n° 928.160.104-49, Carteira de Identidade n° 1660921 SSP/PB, doravante simplesmente CONTRATANTE, e do outro lado ..... - ..... - ..... - ..... - ..., CNPJ n° ..... , neste ato representado por .... residente e domiciliado na .... - ..... - ..... - ...., CPF n° ..... , Carteira de Identidade n° .... , doravante simplesmente CONTRATADO, decidiram as partes contratantes assinar o presente contrato, o qual se regerá pelas cláusulas e condições seguintes:

**CLÁUSULA PRIMEIRA - DOS FUNDAMENTOS:**

Este contrato decorre da licitação modalidade Pregão Presencial n° 00053/2022, processada nos termos da Lei Federal n° 10.520, de 17 de Julho de 2002 e subsidiariamente a Lei Federal n° 8.666, de 21 de Junho de 1993; Lei Complementar n° 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Municipal n° 00003, de 02 de Janeiro de 2017; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas.

**CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO:**

O presente contrato tem por objeto: Aquisição parcelada de Móveis e Utensílios destinados as Secretarias Municipais do Município de Araçagi/PB.

O fornecimento deverá ser executado rigorosamente de acordo com as condições expressas neste instrumento, proposta apresentada, especificações técnicas correspondentes, processo de licitação modalidade Pregão Presencial n° 00053/2022 e instruções do Contratante, documentos esses que ficam fazendo partes integrantes do presente contrato, independente de transcrição; e será realizado na forma parcelada.

**CLÁUSULA TERCEIRA - DO VALOR E PREÇOS:**

O valor total deste contrato, a base do preço proposto, é de R\$ ... (...).

**CLÁUSULA QUARTA - DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO ESTRITO:**

Os preços contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano.

Dentro do prazo de vigência do contrato e mediante solicitação do Contratado, os preços poderão sofrer reajuste após o interregno de um ano, na mesma proporção da variação verificada no IPCA-IBGE acumulado, tomando-se por base o mês de apresentação da respectiva proposta, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.

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

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

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

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

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

O reajuste poderá ser realizado por apostilamento.

**CLÁUSULA QUINTA - DA DOTAÇÃO:**

As despesas correrão por conta da seguinte dotação, constante do orçamento vigente:

Recursos Próprios do Município de Araçagi: 20.200 Gabinete do Prefeito; 04 122 0002 2003 Manutenção das Atividades do Gabinete do prefeito; 20.300 Secretaria de Administração; 04 122 0002 2004 Coordenação das Atividades da Secretaria de Planejamento; 20.400 Secretaria de Finanças; 04 123 0002 2005 – Manutenção das Atividades da Secretaria de Finanças;