



TERMO DE REFERÊNCIA PREENCHIDO


1. Objeto

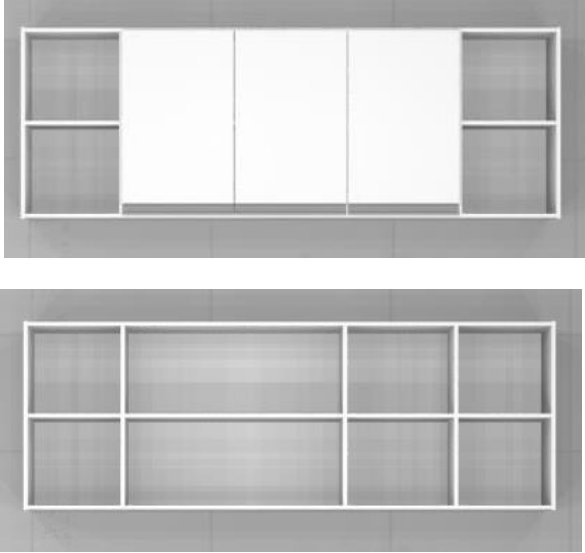
GRUPO 1 – MÓVEIS PLANEJADOS

Item	Descrição	Quant.	Valor Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
01	<p>Móvel planejado, sendo: Rack suspenso com 8 portas de giro com dobradiças com amortecedor, puxadores de alça alumínio, pés alumínio. Todo no preto tx. Painel TV engrossado preto tx com ripadosmadeirado Trancoso. Dimensões: 4,57 x 2,30 m. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Certificado de regularidade do FSC</p> <p>– Cadeia de Custódia Florestal FSC - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvonoplastia).</p>	01	9.625,67	9.625,67
				
02	<p>Móvel planejado, sendo: Estante recepção com porta livros vazada. Dimensões: 2,32 x 0,70 m. Cor: Nude 25mm. Acompanha sapata niveladora para não ficar direto no chão a madeira. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Certificado de regularidade do FSC – Cadeia de Custódia Florestal FSC - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvonoplastia).</p>	01	2.391,33	2.391,33

				
--	---	--	--	--

1.1. Constitui objeto deste Termo de Referência o Registro de Preços, pelo período de 12 (doze) meses, para fornecimento de móveis para atender às necessidades do Instituto de Previdência Municipal de Viçosa/MG, conforme informações constantes neste Termo de Referência, a saber:

3	<p>Móvel planejado, sendo: Armário de cozinha suspenso inferior bancada com 3 portas com dobradiças com amortecedor + 4 gavetas com corrediças telescópicas. Cor: Mdp Branco. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Certificado de regularidade do FSC</p> <p>– Cadeia de Custódia Florestal FSC - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</p>	01	2.720,67	2.720,67
				

04	<p>Armário de cozinha aéreo com 3 portas de abrir + 2 nichos abertos. Mdp cor: branco, dobradiças com amortecedor, Dimensões: 2,00 x 0,40 x 0,70 m. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de regularidade do FSC – Cadeia de Custódia Florestal FSC- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). 	01	1.836,67	1.836,67
05	<p>Armário planejado de banheiro feminino, sendo: 05 portas de abrir com dobradiças com amortecedor, puxador tipo gola, cor: MDP Branco. Dimensões: 1,92 x 0,46 x 0,60 m. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Certificado de regularidade do FSC</p> <ul style="list-style-type: none">- Cadeia de Custódia Florestal FSC - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).	01	2.093,00	2.093,00

				
06	<p>Armário planejado de banheiro masculino, sendo: 05 portas de abrir com dobradiças com amortecedor, puxador tipo gola, cor: MDP Branco. Dimensões: 1,90 x 0,45 x 0,61 m. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Certificado de regularidade do FSC</p> <p>– Cadeia de Custódia Florestal FSC - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou</p>  <p>sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</p>	01	2.034,00	2.034,00

GRUPO 2 – CADEIRAS

Item	Descrição	Quant.	Valor Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
01	<p><i>Cadeira Aproximação Empilhável com encosto e assento fixos com empilhamento máximo de 10 unidades.</i> ENCOSTO - Encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência, com cor padronizada por pigmentos especiais. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Pega-mão para auxiliar em movimentações e transporte. A fixação do encosto no tubo de suporte do encosto é feita por sistema de encaixe e fixado por sistema de trava injetada em poliamida 6.0 com travamento no tubo de suporte do encosto sem a utilização de elementos de fixação por aparafusamento. ASSENTO - Assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência, com cor padronizada por pigmentos especiais. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Torres para fixação da estrutura metálica por sistema de encaixe. A fixação do assento na estrutura é feita com presilhas injetadas em poliamida 6.0 com sistema de encaixe tipo “Click” nas torres de fixação sem a utilização de elementos de fixação por aparafusamento. Separadores para proteção do assento no empilhamento injetada em resina TPE inseridas sob pressão nas presilhas de fixação do assento. ESTRUTURA - Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Suporte do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 19,05 mm e 1,20 mm de espessura de parede curvado à frio, executado e calibrado por máquina CNC. A união do tubo de suporte do encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7°. Sapatas em polipropileno copolímero injetado na cor grafite. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de</p>	04	298,33	1.193,33

<p>efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na mesma cor do assento e encosto plásticos, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: Altura Total da Cadeira: 790mm x Largura Total da Cadeira: 490 mm Profundidade Total da Cadeira: 520 mm, Extensão Vertical do Encosto: 175 mm, Largura do Encosto: 360 mm, Profundidade da Superfície do Assento: 390 mm, Largura do Assento: 410 mm, Altura do Assento: 455 mm.</p> <p>O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;• Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante;• Declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados;• Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;• Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;• Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 17088 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, de no mínimo 500 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação do Grau de Enferrujamento - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;• Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à			
--	--	--	--

Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;

- Licença de Operação da Empresa fabricante das cadeiras;
- Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos dolbama da Empresa fabricante das cadeiras;



02	<p>Poltrona giratória presidente tela com apoio de cabeça ajustável, altaperformance. ENCOSTO: Encosto com estrutura de sustentação injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro. Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento do encosto em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramaturafixada na estrutura de sustentação através de encaixe por meio de perfil. A fixação da estrutura do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips Cabeça Panela para plástico na bitola 5,0 mm fixado diretamente na estrutura do encosto e no suporte do encosto. ASSENTO: Assento fabricado em compensado multilaminadoresinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. de Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 30 a 37 Kg/m³ e 60 mm de espessura média. Revestimento do assento em Vinil fixado por grampos com acabamento zincado. Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada com parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. BRAÇOS: Apoia braços SL New PP e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições deregulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra</p>	10	1.704,33	17.043,33
----	--	----	----------	-----------

<p>encravadas e rebitas na madeira do assento. MECANISMO: Mecanismo com sistema reclinador do encosto Yon com 6 lâminas de frenagem (SRY CA6), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3º de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática fabricado em aço estrutural com 6,35 mm de espessura, que permite 7 posições de regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 70 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20º de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. - Alavanca de acionamento do SRY possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. COLUNA: Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN EN 16955 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usados para proteger a coluna. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. BASE: Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por</p>			
---	--	--	--

<p>polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.</p> <p>ACABAMENTO: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:</p> <p>Altura Total da Cadeira: 990-1175 mm / Largura Total da Cadeira: 660mm / Profundidade Total da Cadeira: 660-780 mm / Extensão Vertical do Encosto: 565 mm / Largura do Encosto: 470 mm / Largura do Assento: 500 mm / Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm / Altura do Assento: 470-585 mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;- Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; Laudos Espuma do Assento:<ul style="list-style-type: none">• Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da Densidade;• Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação das Características de Queima;• Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano <p>–</p>			
--	--	--	--

	<p>Determinação da Resiliência;Laudos Tela do Encosto:</p> <ul style="list-style-type: none">• Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, para tela, referente a Resistência ao Estouro, conforme Norma ABNT NBR 13384;• Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, para tela, referente à Gramatura, conforme Norma ABNT NBR 10591.			
--	---	--	--	--



03	<p>Poltrona Executiva giratória tela. ENCOSTO: Encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro na cor preta. Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação interna por grampos com acabamento zincado. A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe. A fixação da estrutura externa do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão no suporte do encosto. ASSENTO: Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Vinil fixado por grampos com acabamento zincado. Revestimento inferior em tela não tecido fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. BRAÇOS: Apoia braços SL New PP e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 80 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e</p>	10	882,67	8.826,67
----	--	----	--------	----------

<p>rebitadas na madeira do assento. MECANISMO: Mecanismo flange com estrutura monobloco fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,65 mm de espessura e cone inferior fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 com 3,00 mm de espessura ambas conformadas a frio para maior resistência. Alavanca de regulagem de altura da cadeira fabricada em barra de aço trefilado SAE 1020 redondo com 6,35 mm de espessura curvado a frio e com ponteira de acabamento injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Suporte do encosto em formato “L” fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 mm e 1,50 mm de espessura de parede curvada à frio.</p> <p>- A união do flange com o cone inferior e tubo de suporte do encosto é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento. Assento fixo com inclinação fixa entre 0° e -5° e furos de fixação por aparafusamento. Possui sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás acionado por alavanca. Acabamento do tubo de suporte do encosto em polipropileno copolímero injetado na cor preta. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. COLUNA: Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN EN 16955 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. BASE: Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,06 mm de espessura de parede, soldadas com cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado com aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de encaixe da</p>			
--	--	--	--

<p>coluna através de cone Morse. ACABAMENTO: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: Altura Total da Cadeira: 905 – 1020 mm / Largura Total da Cadeira: 630 mm / Profundidade Total da Cadeira: 630 mm / Extensão Vertical do Encosto: 440 mm / Largura do Encosto: 430 mm / Profundidade da Superfície do Assento: 435 mm / Largura do Assento: 465 mm / Altura da Superfície do Assento: 440 – 555 mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;• Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante;• Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;• Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 17088 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, de no mínimo 500 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação do Grau de Enferrujamento - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; <p>Laudos para o Assento:</p>			
---	--	--	--

- Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano
– Determinação da Densidade;
- Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano
– Determinação da Resiliência;
- Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano
– Determinação das Características de Queima;



04	<p>Cadeira Executiva Aproximação. ENCOSTO: Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo ou Grid, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por parafusos no encosto, auxiliando em futuras manutenções. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. ASSENTO: Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Revestimento do assento em Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo ou Grid, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429</p>	20	1.580,33	31.606,67
----	---	----	----------	-----------

<p>do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. BRAÇOS: Apoia braços Style injetado em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 tratada quimicamente. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessa de reforço fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura curvadas à frio. A união das travessas na estrutura da cadeira é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta.</p> <p>ACABAMENTO: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.</p> <p>- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: Altura Total da Cadeira: 975 mm / Profundidade Total da Cadeira: 595 mm Largura Total da Cadeira: 580 mm / Extensão Vertical do Encosto: 465mm / Largura do Encosto: 450 mm / Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm / Largura do Assento: 485 mm / Altura do Assento: 490 mm.</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;			
--	--	--	--

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Laudos para o compensado do Assento/Encosto:

- Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);

Laudos para Espuma:

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com

Pintura:

Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante no mínimo 400 horas; e, avaliação da Norma NBR 17088 em Chapa Soldada, durante no mínimo 1500 horas.



05	Cadeira secretária estofada pé sky para mesa de reunião redonda. ENCOSTO - Estrutura injetada em polipropileno copolímero na cor preta estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. -Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m ³ com 40 mm de espessura média no encosto. Revestimento do encosto em Vinil fixado por grampos acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos máquina fenda combinada, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico.	10	493,00	4.930,00
----	--	----	--------	----------

<p>ASSENTO: Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 45 mm de espessura média no assento. Revestimento do assento em Vinil fixado por grampos acabamento zincado. Assento com acabamento das bordas em perfil de PVC na cor preta, fixado na madeira por grampos com acabamento zincado, proporcionando melhor acabamento e estética, além de proteger a cadeira contra impactos. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira. ESTRUTURA Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Tubo de suporte do encosto em formato "L" fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 mm e 1,50 mm de espessura da parede curvada à frio. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura curvadas a frio. A união do tubo de suporte do encosto e travessas de fixação do assento na estrutura da cadeira é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas em polipropileno copolímero injetado na cor preta com formato do tubo, proporcionando maior resistência e durabilidade. ACABAMENTO: - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: Altura Total da Cadeira: 815 mm / Profundidade Total da Cadeira: 540 mm / Largura Total da Cadeira: 435 mm / Extensão Vertical do Encosto: 265 mm / Largura do Encosto: 365 mm / Profundidade da Superfície do Assento: 390mm / Largura do Assento: 440 mm / Altura</p>			
---	--	--	--

do Assento: 465 mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante;
- Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
- Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 17088 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, de no mínimo 500 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação do Grau de Enferrujamento - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
- Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;



GRUPO 3 – MÓVEIS DE AÇO

Item	Descrição	Quant.	Valor Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
1	ARQUIVO 4 GAVETAS COM TRILHO TELESCÓPICO CURTO. Arquivo de aço com 4 gavetas para pasta suspensa tamanho ofício, contém 4 reforços internos em formato ômega, porta etiqueta estampados em baixo revelo e puxadores estampados de forma embutida em toda	10	1.843,33	18.433,33

<p>extensão da frente das gavetas, fechadura tipo yale no tampo superior com travamento simultâneo das gaveta e sistema de deslizamento por carrinho telescópico por esferas metálicas, tampo confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) gabinete e frente das gavetas em chapa 26(0,45mm) com três travessas embutidas para travamento de forma horizontal entre as laterais do arquivo, confeccionadas em chapa 18(1,20mm), gavetas em chapa de aço 26(0,45mm) com dobra em ômega no fundo para aumentar a sustentação da gaveta e laterais e fundo altos para um melhor aproveitamento na utilização da mesma</p> <p>A base do arquivo é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base para maior travamento e sustentação do produto, utilizada também para acoplar ponteiras reguláveis para nivelamento de acordo com o piso . Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras, capacidade de peso 45kg por gaveta. Dimensão: 470mm(L)x570mm(P)x1350mm(A). O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Certificado de regularidade do FSC – Cadeia de Custódia Florestal FSC</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 800 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material			
---	--	--	--

metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;

- ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas
- ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência
- ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular
- ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)
- Laudo NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas.
- ASTM D523:2018 – Método de teste padrão para Brilho especular.
- ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).
- ASTM D3359:2017 – Determinação da verificação da aderência da camada.
- ASTM D3363:2020 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis
- ASTM D7091:2021 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.



2	<p>ARQUIVO 4 GAVETAS COM TRILHO TELESCÓPICO LONGO. Arquivo de aço com 4 gavetas para pasta suspensa tamanho ofício, contem 4 reforços internos em formato ômega, porta etiqueta estampados em baixo revelo e puxadores estampados de forma embutida em toda extensão da frente das gavetas, fechadura tipo yale no tampo superior com travamento simultâneo das gaveta e sistema de deslizamento por carrinho telescópico por esferas metálicas, tampo confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) gabinete e frente das gavetas em chapa 26(0,45mm) com três travessas embutidas para travamento de forma horizontal entre as laterais do arquivo, confeccionadas em chapa 18(1,20mm), gavetas em chapa de aço 26(0,45mm) com dobra em ômega no fundo para aumentar a sustentação da gaveta e laterais e fundo altos para um melhor aproveitamento na utilização da mesma A base do arquivo é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base para maior travamento e sustentação do produto, utilizada também para acoplar ponteiras reguláveis para nivelamento de acordo com o piso . Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras, capacidade de peso 45kg por gaveta. Dimensão: 470mm(L)x670mm(P)x1350mm(A). O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo</p>	10	2.667,67	26.676,67
---	--	----	----------	-----------

<p>direcionados a este órgão:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de regularidade do FSC – Cadeia de Custódia Florestal FSC- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17(ergonomia) do Ministério do Trabalho.- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 800 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não-revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não-revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;- ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas- ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência- ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular- ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)- Laudo NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas.- ASTM D523:2018 – Método de teste padrão para Brilho especular.- ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).- ASTM D3359:2017 – Determinação da verificação da aderência da camada.- ASTM D3363:2020 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis			
--	--	--	--

	- ASTM D7091:2021 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicada a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.			
03	<p>Armário de aço 2 portas. Fabricado em chapa de aço com bitola de N°#26(0,45mm). Porta com reforço ômega, dobradiças pivotantes embutidas e fechadura tipo yale com 2 chaves, portas com puxadores estampado em toda extensão da porta direita que sobrepõe a porta esquerda para o fechamento. 04 prateleiras com dobras triplas frontais e duplas nas laterais para livrar arestas cortantes, reforço ômega para maior resistência, sendo 1 fixa e 3 reguláveis, suportando 20kg cada prateleira. Sistema de Cremalheiras estampadas nas colunas de sustentação com espaçamento de 20mm entre os recortes, com suportes estilo mão francesa em chapa galvanizada 18(1,20mm) utilizado para encaixe e sustentação das prateleiras. Montagem de dobras invertidas tipo C 30x30mm formando colunas de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8x9,5 cabeça panela rosca soberba. Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras. Dimensão 900mm(L)x400mm(P)x1960mm(A). O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Certificado de regularidade do FSC – Cadeia de Custódia Florestal FSC</p> <p>- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvonoplastia).</p> <p>- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 800 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,</p> <p>- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida</p>	10	1.856,67	18.566,67

	saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar			
--	---	--	--	--

<p>alterações na amostra;</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO₂ de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;- ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas- ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência- ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular- ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)- Laudo NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas.- ASTM D523:2018 – Método de teste padrão para Brilho especular.- ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).- ASTM D3359:2017 – Determinação da verificação da aderência da camada.- ASTM D3363:2020 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis- ASTM D7091:2021 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. 			
--	--	--	--

**GRUPO 4 – ARMÁRIOS E
GAVETEIROS**

Item	Descrição	Quant	Valor Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
01	Armário alto 2 portas. Dimensões: 2,10 x 0,80 x 0,45 m. Cor: à definir. Composta por: 01 – Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 2 mm e nas demais cores é de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de OS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 3 prateleiras	10	1.879,33	18.793,33

confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento da portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Certificado de conformidade com a ABNT: 13961.
- Certificado de regularidade do FSC – Cadeia de Custódia Florestal FSC
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).
- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17(ergonomia) do Ministério do Trabalho.
- ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas
- ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência
- ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular
- ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)
- Laudo NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas.
- ASTM D523:2018 – Método de teste padrão para Brilho especular.
- ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).
- ASTM D3359:2017 – Determinação da verificação da aderência da camada.
- ASTM D3363:2020 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme

por Teste de Lápis

- ASTM D7091:2021 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.



02	<p>Gaveteiro volante 1 gaveta com chave e porta cpu. Dimensões: 37,7 x 45 x 65 cm. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 2 mm e nas demais cores é de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com uma delas contendo haste em aço de espessura 3,2mm para pastas suspensas. 02 Frentes de Gaveta e 01 Frente de Gavetão confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta, já no gavetão utiliza um deslizante com chapas de 1,5 e 1,2 respectivamente. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo das 3 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade com a ABNT: 13961.- Certificado de regularidade do FSC – Cadeia de Custódia Florestal FSC- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos	10	498,00	4.980,00
----	--	----	--------	----------

com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).


- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17(ergonomia) do Ministério do Trabalho.
- ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas
- ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência
- ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular
- ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)
- Laudo NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas.
- ASTM D523:2018 – Método de teste padrão para Brilho especular.
- ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).
- ASTM D3359:2017 – Determinação da verificação da aderência da camada.
- ASTM D3363:2020 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis
- ASTM D7091:2021 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicada a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.



03	<p>Gaveteiro volante 3 gavetas com vão. Cor: Azul/cristal. Dimensões: 40x 42 x 61 cm. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 2 mm e nas demais cores é de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com uma delas contendo haste em aço de espessura 3,2mm para pastas suspensas. 02 Frentes de Gaveta e 01 Frente de Gavetão confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p>	10	454,00	4.540,00
----	---	----	--------	----------

<p>Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta, já no gavetão utiliza um deslizante com chapas de 1,5 e 1,2 respectivamente. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamentos simultâneo das 3 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade com a ABNT: 13961.- Certificado de regularidade do FSC – Cadeia de Custódia Florestal FSC- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17(ergonomia) do Ministério do Trabalho.- ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas- ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência- ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular- ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)- Laudo NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas.- ASTM D523:2018 – Método de teste padrão para Brilho especular.- ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).- ASTM D3359:2017 – Determinação da verificação da aderência da camada.- ASTM D3363:2020 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis- ASTM D7091:2021 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicada a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.			
---	--	--	--

4	<p>Armário credenza com 2 portas + 2 nichos. Cor: Preto. Dimensões: 1,80 x 0,45 x 0,74 m. Composta por: 01 – Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 2 mm e nas demais cores é de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 3 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. Possui 1 Prateleira centra, sem porta. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento da portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade com a ABNT: 13961.- Certificado de regularidade do FSC – Cadeia de Custódia Florestal FSC- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17(ergonomia) do Ministério do Trabalho.- ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas- ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência- ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular	10	1.743,67	17.436,67
---	--	----	----------	-----------

<ul style="list-style-type: none">- ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)- Laudo NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas.- ASTM D523:2018 – Método de teste padrão para Brilho especular.- ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).- ASTM D3359:2017 – Determinação da verificação da aderência da camada.- ASTM D3363:2020 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis- ASTM D7091:2021 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicada a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. 			
---	--	--	--

05	<p>Armário credenza com 2 portas. Cor: Faggio. Dimensões: 1,20 x 0,45 x 0,74 m. Composta por: 01 – Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 2 mm e nas demais cores é de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 3 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. Possui 1 Prateleira central, sem porta. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura de porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:</p>	10	1.313,67	13.136,67
----	--	----	----------	-----------

- Certificado de conformidade com a ABNT: 13961.
- Certificado de regularidade do FSC – Cadeia de Custódia Florestal FSC
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).
- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
- ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas
- ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência
- ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular
- ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)
- Laudo NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas.
- ASTM D523:2018 – Método de teste padrão para Brilho especular.
- ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).
- ASTM D3359:2017 – Determinação da verificação da aderência da camada.
- ASTM D3363:2020 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis
- ASTM D7091:2021 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.



GRUPO 5 – MESAS E BALCÃO

Item	Descrição	Quant.	Valor Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
01	Mesas 170x70x75, Tampo: Encabeçados de 40mm composto na parte superior em MDP BP (15mm) e inferior por acabamentos moldurados de 70mm 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	05	824,67	4.123,33

prensa de baixa pressão medindo: 1700mm(L) x 700mm(P) x 40mm (E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 1mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: 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 celulósicadecorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1259mm(L) x250mm(P) x 15mm (E), fixada ao tampo e aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pinos 6mm com rosca soberba. Pés: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 celulósicadecorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 680mm(A) x 700mm(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. O licitante deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão sob pena de desclassificação: 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 demadeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e demetals não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.



02	Mesa auxiliar com tampo encabeçado de 40mm com sua medida totalde 750mm (A) x 900mm (L) x 450mm (P) com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 1mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Tampo das mesas: Tampo encabeçado de 40mm composto na parte superior em MDP BP (15mm) e inferior por acabamentos moldurados de 70mm em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de mcelulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 900mm(L) x	05	400,33	2.001,67
----	--	----	--------	----------

450mm(P) x 40mm (E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 1mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda das mesas: 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: 659mm (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. Pé damesa. 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 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 aregulagem 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 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 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais nãoferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissionaladeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha CREA. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia do produto.



03	Mesa reta industrial pé O, dimensões: 1,80x0,70 m. Acompanha mesa auxiliar 0,90x0,45 m com 4 gavetas. Cor: Faggio. 01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-	05	2.850,00	14.250,00
----	---	----	----------	-----------

melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. 01 – Painel frontal constituídos em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno da peça na cor branco é de PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 02 – Pés laterais em tubo de aço carbono quadrado de 60x60mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,06mm, com 700mm de altura, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda MIG, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. 01 – Longarina em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm, com espessura de 1,06mm, fixada aos pés laterais através de parafusos máquina e porca sextavada. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poliamorfo multimetal e pintura eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufade à 200°C. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com largura de 400 e altura de 80mm, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Calha vertical em formato “U” para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao tampo da mesa através de parafusos especiais para madeira. Contem tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. Com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 32 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Certificado de conformidade com a ABNT: 13961.
- Certificado de regularidade do FSC – Cadeia de Custódia Florestal FSC
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3- 10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).
- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que

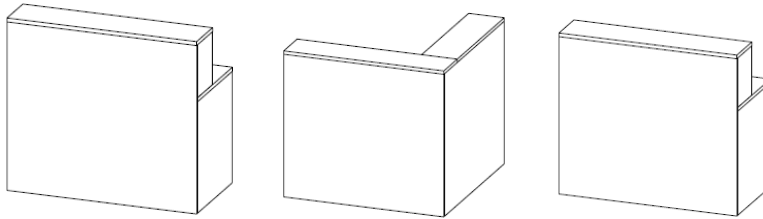
o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.



4	<p>Balcão em L 2,40 x 2,40 x 0,60 x 0,74/1,10 m. Será composto por 3 módulos. Cor: à definir. BALCÃO DE RECEPÇÃO ALTO EM L Composto por: 04 – Tampo, sendo dois de trabalho e dois superiores, ambos constituídos em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda queacompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. 02 – Painéis frontais em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixados aos pés laterais dos tampo das mesas com cavilhas, parafusos minifix de aço. 02- Laterais superiores em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor brancoPP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 02- Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor brancoPP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pés contem sapatatas reguláveis em PVCrígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. BALCÃO DE RECPÇÃO ALTO – Composta por: 02 – Tampo, sendo um de trabalho e outro superior, ambos constituídos em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt- melt, com raio mínimo de 2,5 mm. 01 – Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixados aos pés laterais dos tampo das mesas com cavilhas, parafusos minifix de aço. 02- Laterais superiores em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 02- Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS</p>	01	3.948,67	3.948,67
---	--	----	----------	----------

0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pés contêm sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Certificado de conformidade com a ABNT: 13961.
- Certificado de regularidade do FSC – Cadeia de Custódia Florestal FSC
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3- 10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).
- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.



1.2. O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços é de 12 (doze) meses, contados da data de assinatura do instrumento.

2. Justificativa

A aquisição em questão é de fundamental importância considerando o crescimento do Instituto, que recentemente contou com a adição de novos servidores técnicos administrativos ao quadro efetivo de pessoal. Com isso, torna-se necessário oferecer infraestrutura para que o trabalho administrativo possa ser desempenhado com mais qualidade e eficiência. Esses equipamentos também contribuem para propiciar o desenvolvimento satisfatório das atividades, evitando assim o desperdício de recursos e otimizando a oferta dos serviços do Instituto.

3. Entrega e critérios de aceitação do objeto

- 3.1. O prazo de entrega dos bens é de 30 (trinta) dias, contados da solicitação de entrega, no seguinte endereço: Av. Ph Rolfs, nº 81, sala, 301, Centro – Viçosa/MG – CEP 36.570-087.
- 3.2. Os móveis serão recebidos pelo responsável pelo acompanhamento e fiscalização da Ata de Registro de Preços, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência na proposta.
- 3.3. Os móveis poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 05 (cinco) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.
- 3.4. O recebimento do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução da Ata de Registro de Preços. O fornecedor não poderá realizar a cobrança de frete.
- 3.5. Os móveis devem estar embalados de acordo com a nota fiscal/empenho e serem montados nos locais indicados, quando for o caso.
- 3.6. Os móveis não devem apresentar avarias ou adulterações.
- 3.7. Os materiais devem estar identificados quanto ao número da licitação, nome da Empresa, número do item a que se refere e outras informações de acordo com a legislação pertinente.

4. Obrigações do Contratante

4.1. São obrigações do Contratante:

- 4.1.1. receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;
- 4.1.2. verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;
- 4.1.3. comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;
- 4.1.4. acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;
- 4.1.5. efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos.

4.2. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução da Ata de Registro de Preços, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

5. Obrigações da Contratada

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

5.1.1. efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Termo de Referência e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência;

5.1.2. responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078/1990); substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos;

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

5.1.4. manter, durante toda a execução da Ata de Registro de Preços, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

5.1.5. indicar preposto para representá-la durante a execução da Ata de Registro de Preços.

6. Subcontratação

Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

7. Alteração subjetiva

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

8. Modelo de execução do objeto

Condições de Entrega

8.1. O prazo de entrega dos bens é de 30 (trinta) dias, contados do recebimento da nota de empenho, em remessa única, no endereço informado pelo solicitante no momento do pedido.

Garantia, manutenção e assistência técnica

8.2. O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, é de, no mínimo, 12 (doze) meses, ou pelo prazo fornecido pelo fabricante, se superior, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.

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

8.4. Uma vez notificado, o Contratado realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 20 (vinte) dias úteis, contados a partir da data de retirada do material/mobiliário das dependências da Administração pelo Contratado.

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

8.6. O custo referente ao transporte do material/mobiliário cobertos pela garantia será de responsabilidade do Contratado.

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

9. Controle e fiscalização da execução

9.1. O acompanhamento e a fiscalização da execução do contrato consistem na verificação da conformidade da prestação dos serviços e da alocação dos recursos necessários, de forma a assegurar o perfeito cumprimento do ajuste, devendo ser exercidos por um ou mais representantes da Contratante, especialmente designados, na forma dos arts. 117 e 140 da Lei nº 14.133/2021, será designado representante para acompanhar e fiscalizar a entrega dos bens, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.

9.2. O fiscal do contrato, ao verificar que houve subdimensionamento da produtividade pactuada, sem perda da qualidade na execução do serviço, deverá comunicar à autoridade responsável para que esta promova a adequação contratual à produtividade efetivamente realizada, respeitando-se os limites de alteração dos valores contratuais previstos art. 124 e seguintes da Lei nº 14.133/2021.

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

10. Pagamento

Documentos para pagamento

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

10.3. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de até 10 (dez) dias úteis, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.

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

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

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

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

Liquidação

10.8. Recebida a Nota Fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá o prazo de dez dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período, nos termos do art. 7º, §2º da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77/2022.

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

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

- a) o prazo de validade;
- b) a data da emissão;
- c) os dados do contrato e do órgão contratante;
- d) o período respectivo de execução do contrato;
- e) o valor a pagar; e
- f) eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

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

10.12. A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada on-line mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133/2021.

10.13. A Administração deverá realizar consulta ao SICAF para: a) verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital; b) identificar possível razão que impeça a participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, que implique proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas.

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

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

10.16. Persistindo a irregularidade, o contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao contratado a ampla defesa.

10.17. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso o contratado não regularize sua situação.

Prazo de pagamento

10.18. O pagamento será efetuado no prazo de até 10 (dez) dias úteis contados da finalização da liquidação da despesa, conforme seção anterior, nos termos da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77/2022.

10.19. No caso de atraso pelo Contratante, os valores devidos ao contratado serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data de sua efetiva realização, mediante aplicação do índice IPCA de correção monetária.

Forma de pagamento

10.20. O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

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

10.22. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

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

11. Revisões de Preços

11.1. As alterações de preços dos itens da Ata de Registro de Preços obedecerão às seguintes regras:

- a) O preço registrado na ata não poderá ultrapassar o praticado no mercado;
- b) O Órgão Gerenciador poderá aumentar o preço inicialmente registrado na ata, caso haja pedido da Contratada, somente para que seja mantido o equilíbrio econômico-financeiro;
- c) O Contratante poderá deferir valor menor daquele solicitado pela Contratada;

11.2. O indeferimento do pedido de revisão, não desobriga a Contratada do compromisso assumido nem o libera de eventuais penalidades por descumprimento da Ata de Registro de Preços.

11.3. Os pedidos de revisão de preço enquanto não deferidos total ou parcialmente, não isentam a Contratada a dar continuidade às entregas nas condições vigentes.

11.4. A solicitação de revisão de preço(s) deverá ser devidamente justificada e acompanhada de documentos comprobatórios da sua necessidade, originais ou cópias autenticadas, para análise em aproximadamente 10 (dez) dias úteis, contados a partir da entrega da documentação completa pela Contratada.

11.5. Não havendo êxito nas negociações, o Contratante poderá proceder à revogação do item, ou do lote, ou de toda a Ata de Registro de Preços, conforme o caso, adotando as medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa.

12. Estimativa de preços e preços referenciais

O custo estimado da contratação é o seguinte: GRUPO 1 - R\$ 20.701,33 (vinte mil setecentos e um reais e trinta e três centavos), GRUPO 2 - R\$ 63.600,00 (sessenta e três mil e seiscentos reais), GRUPO 3 - R\$ 63.676,67 (sessenta e três mil seiscentos e setenta e seis reais e sessenta e sete centavos). GRUPO 4 - R\$ 58.886,67 (cinquenta e oito mil oitocentos e oitenta e seis reais e sessenta e sete centavos). GRUPO 5 - R\$ 24.323,67 (vinte e quatro mil trezentos e vinte e três reais e sessenta e sete centavos).

13. Disposições Finais

13.1. Fica facultado ao Contratante enviar toda e qualquer correspondência/comunicação, informação, notificação, intimação ou documentos diversos ao e-mail cadastrado na Ata de Registro de Preços, ou outro que o substitua, desde que apontado formalmente pela Contratada.

13.2. A Contratada responsabiliza-se pela manutenção do e-mail informado.

13.3. A inobservância do disposto nesta cláusula não isenta a Contratada por ônus decorrente do não conhecimento de correspondência encaminhada.

13.4. O tipo de licitação será PREGÃO ELETRÔNICO Menor Preço por Grupo.

Viçosa, 26 de maio de 2024.

Eliane Antonia dos Reis Pereira
Diretora Administrativo Financeira