AVISO DE LICITAÇÃO

PREGÃO ELETRÔNICO N° 04/2023

PROCESSO ADMINISTRATIVO N° 1795206/2023

EDITAL Nº 004/2023

O Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará (CAU/PA), torna público, para conhecimento dos interessados, que o Pregoeiro e sua Equipe de Apoio, reunir-se-ão no dia, hora e local designados neste Edital, onde realizará certame licitatório, na modalidade de PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, pelo MENOR PREÇO POR LOTE, NO MODO DE DISPUTA ABERTO.

Objeto: **"CONTRATAÇÃO DE EMPRESA PARA CONFECÇÃO DE MÓVEIS PARA A SEDE DO CONSELHO"**, subordinado às condições e exigências estabelecidas neste Edital e seus Anexos.

- Recebimento das propostas por meio eletrônico: a partir das 10:00 horas do dia 25/07/2023 até as 08h59min do dia 15/08/2023.
- Abertura de Propostas iniciais: às 9:00 horas do dia 15/08/2023.
- Início da Sessão de Disputa de Preços: Às 9:00 horas do dia 15/08/2023.
- Tempo de Disputa: 10 minutos

Para todas as referências de tempo será observado o horário de Brasília (DF).

LOCAL: Bolsa de Licitações do Brasil – BLL www.bll.org.br

Valor estimado desta licitação:

Fonte de Recursos: Próprio

Local de Consulta do Edital: O Edital e seus anexos poderão ser visualizados no Portal eletrônico oficial do CAU/PA, pelo link: http://www.caupa.gov.br ou poderão ser retirados na sede do Conselho, portando CD-ROM ou pen drive, ou ainda, solicitado através do e-mail: licitacao@caupa.gov.br e ainda junto à plataforma eletrônica de licitação da Bolsa de Licitações do Brasil: www.bll.org.br. Demais informações poderão ser obtidas pelo telefone (91) 4009-8900.

Belém, Pará, em 25 de julho de 2023.

PREGÃO ELETRÔNICO N° 004/2023

PROCESSO ADMINISTRATIVO N° 1795206/2023

EDITAL Nº 004/2023

PREÂMBULO

O Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará (CAU/PA), neste ato representado pelo seu Presidente, torna público, para conhecimento dos interessados, que o Pregoeiro e sua Equipe de Apoio, reunir-se- ão no dia, hora e local designados neste Edital, onde realizará certame licitatório, na modalidade de PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, pelo MENOR PREÇO, POR LOTE, NO MODO DE DISPUTA ABERTO.

Objeto: **"CONTRATAÇÃO DE EMPRESA PARA CONFECÇÃO DE MÓVEIS PARA A SEDE DO CONSELHO"**, o qual observará os preceitos de direito público e, em especial, as disposições da Lei n.º 10.520/2002, o Decreto Federal 10.024/2019, subsidiariamente, da Lei n.º 8.666/1993, Decreto Federal 9.412/2018, e subordinado às condições e exigências estabelecidas neste Edital e seus Anexos.

CADASTRAMENTO, ABERTURA E INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS:

- Recebimento das propostas por meio eletrônico: a partir das 10:00 horas do dia 25/07/2023 até as 08h59min do dia 15/08/2023.
- Abertura de Propostas iniciais: às 9:00 horas do dia 15/08/2023.
- Início da Sessão de Disputa de Preços: Às 9:00 horas do dia 15/08/2023.
- Tempo de Disputa: 10 minutos

Para todas as referências de tempo será observado o horário de Brasília (DF).

LOCAL: Bolsa de Licitações do Brasil – BLL www.bll.org.br

Valor estimado desta licitação:

Fonte de Recursos: próprio

Em caso de vir a ser decretado feriado nacional, estadual ou municipal ou ponto facultativo, no dia previsto para a disputa de lances, o ato ficará automaticamente transferido para o primeiro dia útil seguinte, permanecendo o mesmo horário.

INFORMAÇÕES: O edital completo estará disponível a partir das 10:00 horas do dia 25/07/2023 através dos seguintes acessos: Portal da Transparência do Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará, pelo link: [https://transparencia.caupa.gov.br/editais-e-resultados/] e junto à plataforma eletrônica de licitações da Bolsa de Licitações do Brasil:

www.bll.org.br. Demais informações podem ser obtidas pelo telefone (91) 4009-8900 e/ou e-mail: licitacao@caupa.gov.br.

1. DO OBJETO

1.1. Constitui objeto desta licitação o MENOR PREÇO, POR LOTE, NO MODO DE DISPUTA ABERTO, cujo objeto é a "CONTRATAÇÃO DE EMPRESA PARA CONFECÇÃO DE MÓVEIS PLANEJADOS DESTINADOS A SEDE DESTE CONSELHO DE CLASSE", descritos no Anexo I, bem como as disposições contidas neste Edital e seus anexos.

1.2. O(s) preço(s) unitário(s) constituirá(ão) a qualquer título, a única e completa remuneração pela aquisição dos produtos, objeto do Pregão, inclusive para o perfeito e completo cumprimento das obrigações constantes no Anexo VII – Minuta do Contrato.

2. DO PREÇO

2.1. Estima-se o valor global desta licitação em xxxx, com base nos parâmetros dispostos no ANEXO I – DESCRIÇÃO DO OBJETO.

2.2. Os valores indicados no ANEXO III – PLANILHA DE CUSTOS, correspondem à média dos preços praticados no mercado e foram apurados para efeito de estimar-se o valor do objeto da licitação, não vinculando as concorrentes, que poderão adotar outros que respondam pela competitividade e economicidade de sua proposta, atendidos os fatores e critérios de julgamento estabelecidos neste ato convocatório.

3. DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

3.1. O Pregão Eletrônico será realizado em sessão pública, por meio da INTERNET, mediante condições de segurança - criptografia e autenticação - em todas as suas fases por meio do Sistema de Pregão Eletrônico (licitações) da Bolsa de Licitações do Brasil – BLL www.bll.org.br

4. RECEBIMENTO E ABERTURA DAS PROPOSTAS E DATA DO PREGÃO

4.1. O fornecedor deverá observar as datas e os horários limites previstos para a abertura da proposta, atentando também para a data e horário para início da disputa.

5. CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

5.1. Poderão participar deste certame licitatório, todos os interessados do ramo de atividade pertinente ao objeto licitado, autorizadas na forma da lei, que preencherem as condições de habilitação constantes deste Edital e seus Anexos, desde que possuam cadastramento junto à Bolsa de Licitações do Brasil – BLL (Endereço eletrônico: www.bll.org.br)

5.2. Os licitantes arcarão com todos os custos decorrentes da elaboração e apresentação de suas propostas, nada lhe sendo devido pela Administração em razão de tais custos.

5.3. O licitante deverá promover a sua inscrição e credenciamento diretamente do site: www.bll.org.br

6. DO CREDENCIAMENTO

6.1. Poderão participar desta Licitação todas e quaisquer empresas ou sociedades, regularmente estabelecidas no País, que sejam especializadas e credenciadas no objeto desta licitação e que satisfaçam todas as exigências, especificações e normas contidas neste Edital e seus Anexos;

6.2. Poderão participar deste Pregão Eletrônico as empresas que apresentarem toda a documentação por ela exigida para respectivo cadastramento junto à Bolsa de Licitações e Leilões;

6.3. É vedada a participação de empresas em forma de consórcios ou grupos de empresas;

6.4. Será vedada a participação:

6.4.1 De empresas declaradas inidôneas para licitar ou contratar com os órgãos e entidades da Administração Pública em geral, nos termos do artigo 87, IV da Lei 8.666/93;

6.4.2 De empresas suspensas temporariamente de participar em licitação e impedidas de contratar com o Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará e quaisquer de seus órgãos descentralizados, nos termos do artigo 87, III da Lei 8.666/93 e do art. 7º da Lei 10.520/2002;

6.4.3 Sob a forma de consórcio, pois existem no mercado diversas empresas com potencial técnico, profissional e operacional, suficiente para atender satisfatoriamente às exigências previstas neste edital o que, diante da avaliação de conveniência e oportunidade no caso concreto, opta-se com base no poder discricionário da Administração por manter a vedação da participação de empresas em "consórcio" neste certame.

6.4.4 Empresa cujo objeto social não seja pertinente e compatível com o objeto deste Pregão;

6.5. O licitante deverá estar credenciado, de forma direta ou através de empresas associadas à Bolsa de Licitações do Brasil, até no mínimo uma hora antes do horário fixado no edital para o recebimento das propostas.

6.6. O cadastramento do licitante deverá ser requerido acompanhado dos seguintes documentos:

a) Declaração de pleno conhecimento, aceitação e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital, conforme modelo fornecido pela Plataforma Eletrônica de Licitações do Portal de Bolsa Licitações do Brasil (ANEXO X);

b) Instrumento particular de mandato outorgando ao operador devidamente credenciado junto à Plataforma, poderes específicos de sua representação no pregão, conforme modelo fornecido pelo Portal de Licitações do Brasil (ANEXO XI);

c) Especificações do produto objeto da licitação em conformidade com o edital, constando preço, marca e modelo e em caso de itens específicos mediante solicitação do pregoeiro

no ícone ARQ, inserção de catálogos do fabricante. “A empresa participante do certame não deve ser identificada”. Decreto 5.450/05 art. 24 parágrafo 5º e

d) Demais documentos de habilitação exigidos neste instrumento.

6.7. O custo de operacionalização e uso do sistema ficará a cargo do Licitante vencedor do certame, que pagará ao Portal de Licitações do Brasil, provedor do sistema eletrônico, o equivalente ao percentual estabelecido pelo mesmo sobre o valor contratual ajustado, a título de taxa pela utilização dos recursos de tecnologia da informação, em conformidade com o regulamento operacional do Portal de Licitações do Brasil (ANEXO XI);

6.8. A microempresa ou empresa de pequeno porte, além da apresentação da declaração constante no ANEXO IX para fins de habilitação, deverá, quando do cadastramento da proposta inicial de preço a ser digitado no sistema, verificar nos dados cadastrais se assinalou o regime ME/EPP no sistema conforme o seu regime de tributação para fazer valer o direito de prioridade do desempate. Art. 44 e 45 da LC 123/2006.

7. REGULAMENTO OPERACIONAL DO CERTAME

7.1. O certame será conduzido pelo Pregoeiro, com o auxílio da equipe de apoio, que terá, em especial, as seguintes atribuições:

a) acompanhar os trabalhos da equipe de apoio;

b) responder às questões formuladas pelos fornecedores, relativas ao certame;

c) abrir as propostas de preços;

d) analisar a aceitabilidade das propostas;

e) desclassificar propostas indicando os motivos;

f) conduzir os procedimentos relativos aos lances e à escolha da proposta do lance de menor preço;

g) verificar a habilitação do proponente classificado em primeiro lugar;

h) declarar o vencedor;

i) receber, examinar e decidir sobre a pertinência dos recursos;

j) elaborar a ata da sessão com o auxílio eletrônico;

k) encaminhar o processo à autoridade superior para homologar e autorizar a contratação e

l) abrir processo administrativo para apuração de irregularidades visando a aplicação de penalidades previstas na legislação.

8. CREDENCIAMENTO DO LICITANTE NO SISTEMA LICITAÇÕES DO PORTAL DE LICITAÇÕES DO BRASIL

8.1. As pessoas jurídicas ou firmas individuais interessadas deverão nomear, através do instrumento de mandato previsto no item 6.6 "b", com firma reconhecida, operador devidamente credenciado em qualquer empresa associada ao Portal da Bolsa de Licitações do Brasil, atribuindo poderes para formular lances de preços e praticar todos os demais atos e operações no site: www.bll.org.br

8.2. A participação do licitante no pregão eletrônico se dará por meio de participação direta ou através de empresas associadas ao Portal da Bolsa de Licitações do Brasil, o qual deverá manifestar, por meio de seu operador designado, em campo próprio do sistema, pleno conhecimento, aceitação e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital;

8.3. O acesso do operador ao pregão, para efeito de encaminhamento de proposta de preço e lances sucessivos de preços, em nome do licitante, somente se dará mediante prévia definição de senha privativa;

8.4. A chave de identificação e a senha dos operadores poderão ser utilizadas em qualquer pregão eletrônico, salvo quando canceladas por solicitação do credenciado ou por iniciativa do Portal da Bolsa de Licitações do Brasil;

8.5. É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, bem como seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao Portal da Bolsa de Licitações do Brasil a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

8.6. O registro do fornecedor e seu representante legal no sistema eletrônico implica responsabilidade legal por todas as ações executadas e a presunção de capacidade técnica para realizar as transações inerentes ao leilão eletrônico.

8.7. A participação no leilão na forma eletrônica ocorrerá por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado (operador do corretor de mercadorias) e subsequente envio da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observando a data e o horário limite estabelecidos.

8.8. O fornecedor deve acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do leilão, sendo responsável por qualquer ônus decorrente da não observação de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou da desconexão de seu representante.

8.9. O licitante se responsabiliza exclusiva e formalmente pelas transações realizadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e lances, incluindo os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluindo a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes do uso indevido das credenciais de acesso, mesmo que por terceiros.

8.10. Podem participar deste leilão interessados cuja atividade seja compatível com o objeto deste leilão.

8.11. Qualquer dúvida em relação ao acesso no sistema operacional pode ser esclarecida por meio de uma empresa associada ou pelos telefones: Curitiba-PR (41) 3097-4600, ou através da Bolsa de Licitações do Brasil ou pelo e-mail contato@bll.org.br

9. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

9.1. Até 03 (três) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá contestar este edital.

9.2. A contestação poderá ser realizada por meio eletrônico, pelo e-mail licitacao@caupa.gov.br ou por escrito, mediante protocolo junto ao Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará. Em ambos os casos, o requerente deve direcionar seu requerimento ao leiloeiro.

9.3. O leiloeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração deste edital e seus anexos, juntamente com a equipe técnica do Departamento Requisitante, decidirá sobre a contestação no prazo de até dois dias úteis contados da data de recebimento da contestação.

9.4. Se a contestação for acolhida, uma nova data será definida e publicada para a realização do leilão.

9.5. Pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório devem ser enviados ao leiloeiro, até 03 (três) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no Edital.

9.6. O leiloeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de dois dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, e poderá solicitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e de seus anexos.

9.7. As contestações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no leilão.

9.8. A concessão de efeito suspensivo à contestação é uma medida excepcional e deve ser motivada pelo leiloeiro, nos autos do processo de licitação.

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

10. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

10.1. Os participantes enviarão, exclusivamente pelo sistema, junto com os documentos de qualificação exigidos no edital, uma proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e hora estabelecidas para a abertura da sessão pública, quando então se encerrará automaticamente a fase de envio desta documentação.

10.2. O envio da proposta, acompanhada dos documentos de qualificação exigidos neste edital, será realizado através de chave de acesso e senha.

10.3. As micro e pequenas empresas devem enviar a documentação de qualificação, mesmo que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, de acordo com o art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.

10.4. O participante deve acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do leilão, sendo responsável por qualquer ônus decorrente da perda de negócios devido à não observação de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

10.5. Até a abertura da sessão pública, os participantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de qualificação inseridos anteriormente no sistema.

10.6. Nesta fase do certame, não será estabelecida uma ordem de classificação entre as propostas apresentadas. Isso só ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.

10.7. Os documentos que compõem a proposta e a qualificação do participante mais bem classificado só serão disponibilizados para avaliação do leiloeiro e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

11. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

11.1. O participante deve enviar sua proposta preenchendo, no sistema eletrônico, os seguintes campos:

a) Valor unitário, no preenchimento da proposta serão aceitos até 2 casas decimais após a vírgula; b) Fabricante; c) Descrição detalhada do objeto, contendo informações semelhantes à especificação do Termo de Referência; d) Dados cadastrais; e) Assinatura do representante legal; f) Indicação obrigatória do preço total, por item, em reais; g) Indicação dos números do CNPJ e de inscrição estadual; h) Cargo do representante; i) E-mail institucional; j) E-mail pessoal; k) Declaração de que os produtos ofertados atendem a todas as características e exigências do Edital, em especial do Anexo I – Termo de Referência; l) Declaração, atestando que, se vencedora deste leilão, compromete-se a entregar seu objeto dentro das condições, quantidades e especificações e prazos estabelecidos neste Edital e em seu ANEXO I, sem a necessidade de aquisição de acessórios ou materiais suplementares;

11.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o Contratado.

11.3. Os valores propostos incluirão todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.

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

11.3. O prazo de eficácia da proposta: 60 (sessenta) dias, a contar da data final do envio das propostas;

11.6. O licitante deverá declarar, para cada item, em campo próprio do sistema BLL, se o bem ofertado é manufaturado nacional beneficiado por um dos critérios de margem de preferência indicados no Termo de Referência;

11.7. Não serão admitidas, posteriormente, alegações de enganos, erros ou distrações na apresentação das propostas comerciais, bem como justificativas de quaisquer acréscimos ou solicitações de reembolsos e indenizações de qualquer natureza;

11.8. Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas;

12.DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

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

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

12.3. Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante;

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

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

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

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

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

12.9. O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário do lote;

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

12.11. O licitante somente poderá oferecer valor inferior ao último lance por ele ofertado e registrado pelo sistema;

12.12. O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser R$ 0,01 (um centavo);

12.13. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa

"aberto", em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações;

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

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

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

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

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

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

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

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

12.22. O Critério de julgamento adotado será o menor preço, por lote, conforme definido neste Edital e seus anexos;

12.23. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta;

12.24. Quando houver propostas beneficiadas com as margens de preferência em relação ao produto estrangeiro, o critério de desempate será aplicado exclusivamente entre as propostas que fizerem jus às margens de preferência, conforme regulamento;

12.25. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 3º, § 2º, da Lei nº 8.666, de 1993, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens produzidos:

a) no país;

b) por empresas brasileiras;

c) por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

d) por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação;

12.26. Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas empatadas;

12.27. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o pregoeiro deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital;

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

12.29. O pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de 02 (duas) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados;

12.30. Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

13.DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.

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

13.2. Serão desclassificadas as propostas que não atenderem as exigências essenciais deste edital e seus anexos, considerando-se como tais as que não possam ser atendidas na própria sessão pelo licitante, por simples manifestação de vontade de seu representante.

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

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

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

13.7. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, também no prazo de 24(vinte e quatro), horas sob pena de não aceitação da proposta;

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

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

13.10. Nessa hipótese, bem como em caso de inabilitação do licitante, as propostas serão reclassificadas, para fins de nova aplicação da margem de preferência;

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

13.12. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a sua continuidade;

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

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

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

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

14. DA HABILITAÇÃO

14.1. Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro verificará o eventual

descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

14.1.1. Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do Tribunal de Contas da União (https://certidoes- apf.apps.tcu.gov.br/)

14.1.2. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei n° 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário;

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

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

14.1.5. O licitante será convocado para manifestação previamente à sua desclassificação;

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

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

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

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

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

14.7. Os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de habilitação:

14.8.1. RELATIVO À HABILITAÇÃO JURÍDICA:

a) Cópia autenticada do Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em vigor, com as respectivas alterações, se houver, devidamente registrado e arquivado na repartição competente;

a1) Poderá ser apresentada somente a última alteração contratual, em atendimento ao subitem 9.2.1, desde que esteja devidamente consolidada às demais alterações;

b) Tratando-se de Sociedade Anônima, cópia da publicação no Diário Oficial da Ata da Assembleia que aprovou o estatuto e elegeu os atuais administradores e da certidão de arquivamento na repartição competente;

c) Decreto de autorização, em se tratando de sociedade estrangeira, para funcionamento expedido pelo órgão competente.

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

OBSERVAÇÃO:

- O ramo de atividade constante do objeto social deverá ser compatível ao objeto ora licitado.

14.8.2. RELATIVOS À REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA

a) Prova de inscrição no Cadastro Geral de Contribuintes (CGC) ou no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ), em vigor, emitido no máximo a 90 (noventa) dias anteriores à data da sessão;

b) Prova de regularidade fiscal para com a Fazenda Federal, Estadual e Municipal do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente, na forma da lei, bem como, de regularidade trabalhista e junto a FGTS.

b1) A prova de regularidade para com a Fazenda Federal deverá ser atendida pela apresentação dos seguintes documentos:

I- Certidão conjunta quanto à Dívida Ativa da União e de Quitação de Tributos e Contribuições Federais, emitida pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional e Secretaria da Receita Federal, ou documento equivalente que comprove a regularidade.

b2) A prova de regularidade para com a Fazenda Estadual deverá ser atendida pela apresentação dos seguintes documentos:

I - Certidão Negativa quanto à dívida ativa, ou documento que comprove a regularidade perante a totalidade de tributos de competência estadual pertinente ao objeto da licitação.

b3) Certidão Negativa de Débitos Municipais (CNDM), expedida pelo Município do seu domicílio;

b4) A Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS) e Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), demonstrando situação regular no cumprimento dos encargos sociais e trabalhistas instituídos por lei, mediante a apresentação dos seguintes documentos:

I - Certificado de Regularidade de Situação perante o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS, emitido pela Caixa Econômica Federal, ou documento equivalente que comprove a regularidade.

II- Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT, emitido pelo Tribunal Superior do Trabalho, pelo Conselho Superior da Justiça do Trabalho ou pelos Tribunais Regionais do Trabalho.

c) Prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual e/ou Municipal, se houver, relativo à sede da licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame

14.8.3. RELATIVA À QUALIFICAÇÃO ECONÔMICA - FINANCEIRA

a) Certidão Negativa de Falência, ou cópia autenticada, expedida pelo Cartório de Distribuição da Comarca da sua sede, com data atualizada, o que deverá ser de, no máximo, 90 (noventa) dias de antecedência à data de abertura dos envelopes (artigo 31, inciso II, da Lei Federal nº 8.666/1993);

b) Certidão negativa de recuperação judicial ou extrajudicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;

b1) Nas hipóteses em que a certidão encaminhada for positiva, deve o licitante apresentar comprovante da homologação/deferimento pelo juízo competente do plano de recuperação judicial/extrajudicial em vigor;

b2) A licitante que estiver com Plano de Recuperação Judicial/Extrajudicial homologado/deferido pelo juízo competente não se exime de apresentar os demais documentos de habilitação econômico-financeira previstos neste edital;

b3) Para as empresas que estão em processo de recuperação judicial e extrajudicial devem apresentar as declarações nos termos que seguem:

I - Para o caso de empresas em recuperação judicial: está ciente de que no momento da assinatura do contrato deverá apresentar cópia do ato de nomeação do administrador judicial ou se o administrador for pessoa jurídica, o nome do profissional responsável pela condução do processo e, ainda, declaração, relatório ou documento equivalente do juízo ou do administrador, de que a LICITANTE está cumprindo o plano de recuperação judicial;

II- Para o caso de empresas em recuperação extrajudicial: está ciente de que no momento da assinatura do contrato deverá apresentar comprovação documental de que está cumprindo as obrigações do plano de recuperação extrajudicial.

14.8.4. DOCUMENTAÇÃO COMPLEMENTAR:

a) Declaração, conforme modelo do ANEXO V, subscrita pelo representante legal do proponente de que não incorre em qualquer das condições impeditivas, especificando que:

I- não foi declarada inidônea por ato do Poder Público;

II- não está impedida de transacionar com a Administração Pública;

III- não incorre nas demais condições impeditivas previstas em seu art. 88 e no artigo 9º da Lei Federal nº 8.666/1993.

IV - Está ciente das exigências do Edital e do objeto licitado, bem como está de acordo em acatá-las, sem quaisquer reservas.

b) Declaração formal de que o licitante não possui em seu quadro pessoal, empregado ou associado realizando trabalho noturno, perigoso ou insalubre, menor de dezoito anos, em qualquer trabalho menor de dezesseis anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de quatorze anos, nos termos do inciso XXXIII, do artigo 7º da Constituição Federal (Lei Federal nº 9.854/1999) – ANEXO VI;

c) Quando se tratar de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte - Declaração apresentada pelo representante legal da empresa afirmando que a mesma se enquadra no regime favorecido e diferenciado das Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, não havendo nenhum dos impedimentos previstos no § 4° do artigo 3° da Lei Complementar 123/2006 (modelo no ANEXO VII do Edital);

c1) É facultado ao Pregoeiro e Equipe de Apoio, visando verificar e comprovar a veracidade da declaração prevista no item 9.6.3, consultar e exigir das licitantes, documentos pertinentes a tal constatação, bem como realizar outras diligências necessárias e voltadas para este fim;

d) Declaração expressa de que a licitante está ciente das exigências do Edital e do objeto licitado, bem como está de acordo em acatá-las, sem quaisquer reservas.

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

14.10. Uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal e trabalhista, esta será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da administração pública, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa;

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

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

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

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

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

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

14.16. DAS CONSIDERAÇÕES FINAIS SOBRE A HABILITAÇÃO:

14.16.1. Caso algum documento seja emitido via Internet, não será necessária a sua autenticação, uma vez que será efetuada a devida conferência, pelo Pregoeiro e/ou Equipe de Apoio, no site do órgão competente;

14.16.2. A licitante deverá informar pelo e-mail licitacao@caupa.gov.br o nome do representante legal, com poderes (procuração) para assinatura do Termo de Contrato, com números dos documentos de identidade - CPF – Cadastro de Pessoa Física e RG – Registro Geral;

14.16.3. Os documentos constantes nos subitens 6.1.1 a 6.1.3 poderão ser substituídos pelo Certificado de Registro Cadastral (CRC), expedido pela Prefeitura Municipal de Belém-PA, devidamente atualizados;

14.16.4. Os documentos referidos nesta Cláusula (IX) deverão ser apresentados em campo propriamente destinado na plataforma que se realizará o certame, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, após examinados pelo Pregoeiro Responsável e/ou Equipe de Apoio, não sendo aceito nenhum documento com prazo de validade expirado;

14.16.5. Caso o licitante arrematante do certame não tenha apresentado a documentação exigida, no todo ou em parte, será este inabilitado, podendo ser aplicadas as penalidades previstas na legislação que rege o procedimento, e será convocado o próximo seguindo a ordem de classificação.

15.DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS

15.1. Ao final da sessão de disputa de lances, depois de declarado a licitante vencedora do certame, será concedido o prazo de no mínimo trinta minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema;

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

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

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

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

15.6. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento;

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

16.DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

16.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

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

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

16.2. Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta;

16.2.1. A convocação se dará por meio do sistema eletrônico ("chat") ou e-mail, de acordo com a fase do procedimento licitatório.

17.DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

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

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

18.DA CONTRATAÇÃO

18.1. O TERMO DE CONTRATO DE AQUISIÇÃO, deverá ser assinado no prazo de 05 (cinco) dias úteis contados da data de convocação para sua assinatura ou do encaminhamento ao adjudicatário, se houver motivo relevante, devidamente justificado e às suas expensas;

18.1.1. O prazo para a assinatura do Termo de Contrato poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado por escrito e desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Administração;

18.1.2. No ato da assinatura do contrato, o PROPONENTE VENCEDOR deverá apresentar, em cópia autenticada ou simples, desde que acompanhada do original para autenticação, todos os documentos apresentados quando da sua habilitação e que não sejam possíveis de obter via internet, as declarações, além de documento de procuração, que habilite o seu representante a assinar o Contrato em nome da empresa;

18.2. Havendo recusa do adjudicatário em assinar o Termo de Contrato no prazo estabelecido, é facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, respeitada a ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e condições;

18.3.O não atendimento à convocação para assinatura do Termo de Contrato no prazo fixado implicará a decadência do direito à contratação, sujeitando ainda o adjudicatário às sanções legais conforme previsto no artigo 81 da Lei Federal nº 8.666/1993.

19.DO PREÇO

19.1.O preço a ser pago pelo objeto da presente licitação será aquele constante da proposta vencedora, devidamente inserido no respectivo CONTRATO.

20.DA DOTAÇÃO ORCAMENTÁRIA

20.1. As despesas decorrentes da aquisição do objeto do presente certame correrão pela Dotação Orçamentária, no elemento despesa descrita abaixo:

Centro de Custo: 2.06.01 – Estruturação da Sede CAU/PA

Elemento Despesa: 6.2.2.1.1.02.01.03.001 – Moveis e Utensílios

21. PAGAMENTO

21.1. O pagamento será efetuado 10 (dez) dias após a entrega dos produtos, mediante apresentação da Nota Fiscal, conforme as necessidades do Departamento solicitante.

22. DOS DIREITOS E OBRIGAÇÕES DO CONSELHO DE ARQUITETURA E URBANISMO DO PARÁ

22.1. Acompanhar e fiscalizar, por meio de representante designado, a instalação dos equipamentos solares de acordo com este contrato;

22.2. O responsável pelo acompanhamento da instalação será designado e seus nomes constarão no respectivo Contrato de Instalação;

22.3. A instalação dos equipamentos será acompanhada pelo agente designado pelo Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará;

22.4. O gestor do Contrato será competente para exercer as seguintes funções: I - notificar os seus superiores hierárquicos sobre possíveis atrasos na conclusão da instalação; II - emitir autorização de instalação dos equipamentos; III - controlar o prazo de vigência do Contrato; IV - cuidar da prorrogação do Contrato junto à autoridade competente, quando for o caso; V - demais atribuições correlatas.

22.5. O fiscal do Contrato será competente para exercer as seguintes funções: I - ler atentamente o Contrato de Instalação e anotar em registro próprio todas as ocorrências relacionadas à sua execução; II - esclarecer dúvidas do representante da CONTRATADA; III - verificar se a instalação dos equipamentos está acontecendo conforme o pactuado; IV - fiscalizar o cumprimento das cláusulas contratuais pela CONTRATADA, comunicando ao gestor do Contrato as irregularidades; V - demais atribuições correlatas.

22.6. O Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará deverá manter atualizados os nomes dos responsáveis pelo acompanhamento da instalação e do fiscal do Contrato;

22.7. A atualização será realizada dentro dos autos do procedimento de instalação, em caso de afastamento, férias, impedimento ou exoneração dos agentes designados;

22.8. A responsabilidade dos agentes designados pelo Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará perdurará até que seja realizada a atualização mencionada no item 22.6;

22.9. A atualização, caso necessário, será realizada pelo Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará por meio de notificação oficial;

22.10. Suspender, a qualquer tempo, a instalação dos equipamentos, de forma parcial ou total, mediante pagamento proporcional ao trabalho já realizado;

22.11. Efetuar o pagamento na forma e prazo previsto neste Contrato;

22.12. O Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará, por meio de seu representante e a qualquer tempo, terá acesso à inspeção dos serviços, verificando as condições de instalação dos equipamentos.

23. DAS OBRIGAÇÕES DA EMPRESA CONTRATADA

23.1. Executar a instalação dos equipamentos de energia solar em conformidade com os parâmetros delineados neste Contrato e seus anexos;

23.2. Analisar as especificações, de modo a não incorrer em omissões, que jamais poderão ser alegadas quando da execução do contrato, em favor de eventuais pretensões de acréscimos de preços;

23.3. Manter um representante qualificado para representá-la junto à fiscalização;

23.4. Proceder à substituição do pessoal, quando necessário, que por qualquer motivo fique impossibilitado de realizar a instalação dos equipamentos;

23.5. Responsabilizar-se por danos causados diretamente ao Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade à fiscalização;

23.6. Assumir toda responsabilidade pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais oriundos da execução do contrato;

23.7. Informar o Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará sobre o progresso das instalações, quando for o caso;

23.8. Notificar ao Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará, com a antecedência necessária, eventuais diligências a seu encargo;

23.9. A CONTRATADA deverá manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ela assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na contratação, conforme disposto na legislação aplicável.

24.DA FRAUDE E DA CORRUPÇÃO

24.1. Obrigam-se, tanto os servidores desta Administração Pública quanto todos os licitantes participantes do processo de licitação, dentre outros princípios, aos postulados da legalidade, moralidade, isonomia, da vinculação ao instrumento convocatório e da promoção do desenvolvimento nacional sustentável;

24.2. Os licitantes deverão observar os mais altos padrões éticos durante o processo licitatório e à aquisição proposta no presente instrumento, responsabilizando-se pela veracidade das informações e documentações apresentadas, estando sujeitos às sanções previstas na legislação brasileira;

24.3. Para os propósitos disciplinados nesta Cláusula, definem-se as seguintes práticas:

a) Prática corrupta: Oferecer, dar, receber ou solicitar, direta ou indiretamente, qualquer vantagem com o objetivo de influenciar a ação de servidor público no processo de licitação ou na execução do Termo de Contrato;

b) Prática fraudulenta: Falsificar ou omitir atos administrativos ou fatos deles decorrentes, com o objetivo de influenciar o processo de licitação ou execução do Termo de Contrato, ou utilizar de artifícios para obter vantagens sobre os demais concorrentes;

c) Prática de conluio: Esquematizar ou estabelecer um acordo entre dois ou mais licitantes participantes, com ou sem o conhecimento de representantes ou prepostos do órgão de licitação, visando estabelecer preços em níveis artificiais e não competitivos;

d) Prática coercitiva: Causar dano ou ameaçar causar dano, direta ou indiretamente, as pessoas ou a sua propriedade, visando influenciar sua participação em processo de licitação ou afetar a execução do Termo de Contrato;

e) Prática obstrutiva: Destruir, falsificar, alterar ou ocultar provas em inspeções ou fazer declarações falsas aos representantes do organismo financeiro multilateral, com o

objetivo de impedir materialmente a apuração de alegações de prática prevista acima atos cuja intenção seja impedir materialmente o exercício de direito de o organismo financeiro multilateral promover inspeção.

25.DAS SANÇÕESADMINISTRATIVAS

25.1. Em caso de inexecução do CONTRATO, erro de execução, execução imperfeita, mora de execução, inadimplemento ou não veracidade das informações prestadas por força deste edital e ou de seus anexos e ou não cumprimento das declarações prestadas, a CONTRATADA estará sujeita às seguintes sanções administrativas:

I)Advertência;

II) Multas:

a) De 1% (um por cento) sobre o valor total do CONTRATO ou do lote da mesma, nesse último caso quando a licitação tenha sido julgada e adjudicada por lote, considerando, para fins de cálculo do valor da multa, somente a parcela do CONTRATO ou do lote da mesma inadimplida, por dia de atraso no cumprimento de quaisquer de suas obrigações previstas no CONTRATO, durante o período de 30 (trinta) dias, sendo aplicado em dobro findo este prazo;

b) De 5% (cinco por cento) sobre o valor total do CONTRATO ou do lote da mesma, nesse último caso quando a licitação tenha sido julgada e adjudicada por lote, considerando, para fins de cálculo do valor da multa, somente a parcela do CONTRATO ou do lote da mesma inadimplida, por infração a qualquer cláusula ou condição do CONTRATO, e aplicada em dobro na sua reincidência;

c) De 10% (dez por cento) sobre o valor total do CONTRATO, no caso de recusa injustificada do licitante adjudicatário em firmar o CONTRATO ou em aceitar ou em retirar o instrumento equivalente, ou deixar de apresentar os documentos exigidos para sua celebração, conforme o caso, no prazo e condições estabelecidas;

III) Impedimento de licitar e contratar com o Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará, pelo prazo de até cinco anos, para o licitante que, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o CONTRATO, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do CONTRATO, executar a mesma em desconformidade com as determinações deste conselho;

IV) Declaração de inidoneidade do licitante adjudicatário no caso deste portar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, prazo esse que vigorará enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a sanção, sem prejuízo das multas previstas no Edital e das demais cominações legais;

25.2. No processo de aplicação de sanções, é assegurado o direito ao contraditório e à ampla defesa, ficando esclarecido que o prazo para apresentação de defesa prévia será de

5 (cinco) dias úteis contados da respectiva intimação, à exceção da declaração de inidoneidade, cujo prazo de defesa é de 10 (dez) dias úteis;

25.3. O valor das multas aplicadas deverá ser recolhido no prazo de 5 (cinco) dias, a contar da data da notificação. Se o valor da multa não for pago, ou depositado, será automaticamente descontado do pagamento a que o licitante contratado fazer jus. Em caso de inexistência ou insuficiência de crédito do licitante contratado, o valor devido será cobrado administrativamente e/ou judicialmente;

25.4. As sanções previstas nesta cláusula poderão ser aplicadas cumulativamente, após regular processo administrativo;

25.5. O processo de aplicação de quaisquer das penalidades previstas iniciar-se-á com a instauração de processo administrativo para esta finalidade, assegurado o contraditório e a ampla defesa, os prazos definidos e a publicidade que o caso requer.

25.6. Os licitantes sujeitar-se-ão à imposição de multa correspondente a 2% (dois por cento) do valor da proposta se, por ato ou omissão de seu representante, provocar tumulto na sessão do Pregão ou retardar, o procedimento licitatório, ou ainda desistir de lance ofertados.

26.DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

26.1. As normas que disciplinam este Pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre as interessadas, atendidos o interesse público e o da Administração, sem comprometimento da segurança da contratação;

26.2. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará no afastamento da licitante, desde que sejam possíveis a aferição da sua qualidade e a exata compreensão da sua proposta durante a realização da sessão pública deste Pregão e desde que não fique comprometido o interesse do órgão promotor do certame, bem como a finalidade e a segurança da futura contratação;

26.3. É facultada ao Pregoeiro ou à autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo;

26.4. Nenhuma indenização será devida aos licitantes pela elaboração ou pela apresentação de documentação referente ao presente Edital;

26.5. A adjudicação do objeto da licitação à licitante vencedora e a homologação do resultado desta licitação não implicarão direito à contratação;

26.6. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital, exclui-se o dia do início e inclui-se o do vencimento, observando-se que só se iniciam e vencem prazos em dia de expediente normal no Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará, exceto quando for explicitamente disposto em contrário;

26.7. O Presidente deste conselho de classe poderá revogar a presente licitação por razões de interesse público decorrente de fato superveniente devidamente comprovado,

pertinente e suficiente para justificar tal conduta, devendo anulá-la por ilegalidade, de ofício ou mediante provocação de terceiros, nos termos do art. 49, da Lei no 8.666/93;

26.8. No caso de alteração deste Edital no curso do prazo estabelecido para a realização do Pregão, este prazo será reaberto, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração não afetar a formulação das propostas;

26.9. Havendo divergências na interpretação dos documentos relativos ao presente certame, prevalecerá inquestionavelmente o disposto neste Edital, seguido subsidiariamente do disposto no Anexo I e, após, nos demais anexos;

26.10. Na hipótese de não haver expediente no dia da abertura da presente licitação, ficará esta transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo local e horário, anteriormente estabelecidos;

26.11. Quaisquer alterações, quer seja reabertura de prazo, suspensão ou aviso, estas serão disponibilizadas no mesmo site em que fora disponibilizado o edital;

26.12. Os casos omissos serão resolvidos pelo Pregoeiro;

26.13. Fazem parte integrante deste Edital:

26.13.1. Anexo I – Termo de Referência;

26.13.2. Anexo II – Planilha Estimativa de Custo;

26.13.3. Anexo III – Declaração de Cumprimento dos Requisitos de Habilitação;

26.13.4. Anexo IV– Modelo para Apresentação de Proposta de Preço Final (licitante vencedor);

26.13.5. Anexo V– Declaração de Inexistência de Fato Impeditivo Superveniente a Habilitação;

26.13.6. Anexo VI – Declaração de que não emprega menor de dezoito anos;

26.13.7. Anexo VII – Minuta de CONTRATO;

26.13.8. Anexo VIII – Declaração de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte;

26.14. Para dirimir, na esfera judicial, as questões oriundas do presente Edital será competente o foro da comarca de Belém – PA.

E, para que ninguém alegue desconhecimento, o edital resumido deste Edital, além das publicações na imprensa oficial, é afixado no mural, no CAU/PA.

Belém/PA, 25 de julho de 2023.

ANEXO I

PREGÃO ELETRÔNICO N° 004/2023

PROCESSO ADMINISTRATIVO N° 1795206/2023

EDITAL Nº 004/2023

TERMO DE REFERÊNCIA

1– OBJETO

1.1.**"CONTRATAÇÃO DE EMPRESA PARA CONFECÇÃO DE MÓVEIS PLANEJADOS DESTINADOS A SEDE DESTE CONSELHO DE CLASSE"**, conforme condições, quantidades e exigência estabelecidas neste instrumento, especialmente nas planilhas Descritiva e Quantitativa.

2- QUANTITATIVO / ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

LOTE 01

QUADRO RESUMO

CAU/PA Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará		
N° DO ÍTEM	**DESCRIÇÃO/ESPECIFICAÇÃO/DIMENSIONAMENTO**	**QUANTIDADE**
1	Armário Alto 800 x 500 x 2100 mm	3
2	Mesa Rebatível	10
3	Mesa delta 1400 x 1500 x 600 x 740 mm	2
4	Mesa Redonda	1
5	Gaveteiro com 04 gavetas	29
6	Balcão Reto	1
7	Estação dupla com 02 lugares	1
8	Mesa refeitório	1
9	Estação Dupla com 6 lugares	3
10	Estação Dupla com 4 lugares	1
11	Mesa Gerência	1

12	Mesa Delta 1600 x 1600 x 600 x 740 mm	2
13	Armário baixo	1
14	Armário baixo com nicho	1
15	Conjunto Armários alto	1
16	Armário super alto com nicho	1
17	Armário para bancada	1
18	Armário suspenso	1
19	Armário Extra alto	1
20	Cadeira Presidente Telado	2
21	Cadeira fixa telada	10
22	Cadeira Presidente Monobloco	1
23	Cadeira espaldar alto telado	37
24	Cadeira Executiva Telada	4
25	Cadeira espera	2
26	Cadeira fixa 4 pés	3
27	Conjunto Sofá	1
28	Prateleira 100 cm	3
29	Prateleira 88 cm	3
30	Prateleira 140 cm	3

ESPECIFICAÇÃO E DIMENSIONAMENTO DETALHADO DO MOBILIÁRIO

ITEM 1 – Armário Alto 800 x 500 x 2100 mm - QTD 03

Armário alto medindo 800 x 500 x 2100 mm (LXPXH). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo e seis prateleiras confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o

laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR 13961:2010. 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 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, 10 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 ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação, deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 02 – Mesa Rebatível - QTD 10

Mesa com tampo rebatível medindo 1200 a 1400 x 700 x 740 mm. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por

efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Tampo da mesa não possuem furos para passagem de fiação. Pé lateral metálico composto de tudo 50x50 para coluna central em formato "L" em corpo único cortado a laser, com encaixes rápidos para travessa de ligação dos pés, possui furação na parte superior formando assim duto para passagem de fiação, base em tubo 50x30 angular em corpo único cortado a laser. Suporte superior em chapa conformada de 2mm para angulação do tampo, com sistema de mola e manipulo com rosca para travamento do tampo. Travessa confeccionada em tubo 50x30 possuindo garras para encaixe rápido nos pés e aba para fixação, travessa contém chapa de apoio central para impedir tensionamento do tampo, fixada por meio de parafusos e bucha com rosca M6. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Rodízios com trava e Diâmetro de 65mm injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 2" sextavado. Para fixação do tampo e travessas utiliza-se parafusos M6x12.Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR 13966:2010. 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 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, 10 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 ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação, deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 03 – Mesa delta 1400 x 1500 x 600 x 740 mm - QTD 02

Mesa delta medindo 1400 x 1500 x 600 x 740 mm (LXLXPXH). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possuí três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Calha confeccionada em chapa de aço carbono com espessura de 1.2mm dobrada, formando um leito para fiação, com abas para encaixe de suporte de tomadas. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR 13966:2008. 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades

potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 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, 10 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 ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação, deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por

responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 04 – Mesa Redonda - QTD 01

Mesa Reunião redonda com estrutura em aço medindo 1000 x 740 mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem ponteiras" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4”, com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato “X” confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR 13966:2008. 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou

utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 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, 10 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 ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação, deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por

responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 05 – Gaveteiro com 04 gavetas - QTD 29

Gaveteiro com 04 gavetas. Dimensões 400 X 485 X 700 MM (LxPxA). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó, corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillps com acabamento bi

cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo:Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR 13961:2010. 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 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, 10 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 ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies

de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverá ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 06 - Balcão Reto – QTD 01

Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampos recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Dimensões 1800 x 700 x 740 mm (LXPXA). Calha confeccionada em chapa de aço carbono com espessura de 1.2mm dobrada, formando um leito para fiação, com abas para encaixe de suporte de tomadas. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. Painéis

frontais até o chão, confeccionado em chapa de aço com espessura 0.9mm, com perfuração estampada no formato de oblongos e MDP 25mm. Pés Confeccionados com o mesmo material do tampo, espessura de 25mm, recebe fita de 2mm. Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Calha de fiação nos pés Formada de uma chapa de aço dobrada e perfurada de espessura de 0.9mm e uma chapa de aço dobrada de 1.5mm, fixadas através de encaixe. Fixação aos pés através de conjunto minifix. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 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, 10 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 ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este

método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 07- Estação dupla com 02 lugares – QTD 01

Tampos Confeccionados em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampos recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Dimensões mínimas de 1500 x 1400 x 740 mm (LXPXA). Painéis frontais confeccionados no mesmo material dos tampos, com espessura de 25mm. Pés painel Confeccionado com o mesmo material do tampo, espessura de 25mm, recebe fita de 1mm, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Calha para fiação Confeccionada em chapa de aço dobrada e perfurada de espessura de 0.9mm e uma chapa de aço dobrada de 1.5mm, fixadas através de encaixe. Fixação aos pés através de conjunto minifix. Painel divisor confeccionado em vidro temperado 8 mm, com 270 mm de altura. Caixa para acesso a pontos de rede e tomadas confeccionada em perfil de alumínio extrudado, tampa

basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Tendo a seguinte configuração: quatro Pontos de energia com inclinação, dois Pontos de energia – rasgo Ø35mm e dois Pontos de dados. Calha leito para acomodar a fiação dos pontos de energia e dados que sobem do pé lateral, pé central ou por vertebras. Encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. . Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR 13967:2011 .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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 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, 10 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 ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies

de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 08 - MESA REFEITORIO – QTD 01

Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Pé colunas metálicas compostas de tubo quadrado 40x40 com parede de 1,2mm. Travessa de ligação das feita através de tubo 40x40 com parede de 1.2mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Colunas com sapata injetadas em polietileno de alta densidade para proteção, com possibilidade de nivelamento. Montagem da estrutura realizada com parafusos M6x35mm. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e

recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões: 900 mm x 900mm x 750mm (LXPXA). Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 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, 10 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 ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍS EM TINTA APLICADA EM

UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 09 – Estação Dupla com 6 lugares - QTD 03

Espação dupla 6 lugares. Tampos Principais confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três faces, colados ao tampo através de processo “hot melt” e fita de PS de 1mm na fase de contato com tampos centrais, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos, fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixado em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Travessas Para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Sistema de pontos de energia e dados Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Tendo a seguinte configuração Quatro pontos de energia com inclinação, dois pontos de energia – rasgo Ø35mm, Dois pontos de dados. Calha leito para acomodar a fiação dos pontos de energia e dados que sobem do pé central ou por vertebras. Encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção. Pés em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Caixa de tomadas com Moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante

confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação para 03 tomadas e 02 RJ (modelos Furukawa ou Similar), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca dos mesmos. Dois rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de "clic", facilitando a montagem e futuras manutenções. Três Painéis divisor confeccionado em vidro temperado 8 mm, com 270 mm de altura. Painel lateral, quatro painéis laterais confeccionados em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixado ao tampo através de parafusos M6x12mm e buchas metálicas M6. Suporte de fixação confeccionado em chapa de aço carbono com espessura de 2mm, fixados ao painel por parafusos autoatarrachantes. Dimensões: 3600 x 1200 x 740 mm (LXPXA). Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR 13967:2011 .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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 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, 10 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 ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverá ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 10 – Estação Dupla com 4 lugares - QTD 01

Espação dupla 4 lugares. Tampos Principais confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três faces, colados ao tampo através de processo "hot melt" e fita de PS de 1mm na fase de contato com tampos centrais, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos, fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixado em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Travessas Para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Sistema de pontos de energia e dados Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Tendo a seguinte configuração quatro pontos de energia com inclinação, dois pontos de energia – rasgo Ø35mm, Dois pontos de dados. Calha leito para acomodar a fiação dos pontos de energia e dados que sobem do pé central ou por vertebras. Encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção. Pés em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Caixa de tomadas com Moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação para 03 tomadas e 02 RJ (modelos Furukawa ou Similar), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca dos mesmos. Dois rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de "clic", facilitando a montagem e futuras manutenções. Dois Painéis divisor confeccionado em vidro temperado 8 mm, com 270 mm de altura. Painel lateral, dois painéis laterais confeccionados em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixado ao tampo através de parafusos M6x12mm e buchas metálicas M6. Suporte de fixação confeccionado em chapa de aço carbono com espessura de 2mm, fixados ao

painel por parafusos autoatarrachantes. Dimensões: 2800 x 1400 x 740 mm (LXPXA). Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR 13967:2011 .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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 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, 10 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 ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a

substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação, deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 11 – Mesa Gerência - QTD 01

Mesa com armário lateral, constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável, medindo 2000 mm x 800 mm x 740 mm. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Longarina de sustentação horizontal constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal maior trave e cavalete de sustentação lateral e pedestal menor confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, com 30° e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato “U” em chapa de aço fina frio SAE1008

(1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela ela sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um "L" e eles sendo em um desnível com um modulo abaixo do tampo formado por Corpo em MDP 18 mm de espessura, medindo 1600 mm x 500 mm x 600 mm, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Deve possuir calha vertical para passagem de fiação. Portas de correr dotadas de roldanas de nylon, com perfil em alumínio embutidos no tampo e base. Gavetas com laterais costa e fundo em MDP 18 mm de espessura, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável, dotadas Corrediças telescópicas em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total. Fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. Montagem através de parafuso minifix em zamac com rosca soberba e milimétrica M6, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem dela sem danificar o produto. Travamento simultâneo para o travamento total das gavetas. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 02 prateleiras internas e 01 prateleira externa móvel com possibilidade de regulagem, produzidas em MDP 18 mm, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Caixa de tomada com moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca dos mesmos. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de "clic", facilitando a montagem e futuras

manutenções. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

ITEM 12 – Mesa Delta 1600 x 1600 x 600 x 740 mm QTD 02

Mesa delta. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possuí três furos para passagem de fio. Painel frontal confeccionado em chapa de aço com espessura 0,9mm, com perfuração estampada no formato de oblongos. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Calha confeccionada em chapa de aço carbono com espessura de 1.2mm dobrada, formando um leito para fiação, com abas para encaixe de suporte de tomadas. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões 1800 x 1600 x 600 x 740 mm (LXLXPXA). Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR 13966:2008. 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 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, 10 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 ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação, deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas

ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 13 – Armário baixo - QTD 01

Armário baixo fechado. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 03 prateleiras móveis) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Seis portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, com fechadura. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Dimensões: 2400 x 450 x 740 (LXPXA). Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: 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;

Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 14 – Armário baixo com nicho - QTD 01

Armário baixo com nicho. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo e prateleira confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionada com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor

e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1"sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Dimensões 1200 x 450 x 740 mm (LXPXA). Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor. 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 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, 10 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 ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho

especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação, deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 15 – Conjunto Armários alto – QTD 01

Conjunto armários, composto por dois armários laterais super alto medindo 1000 x 500 x 2400 mm (LXPXA). Cada armário com tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo e seis prateleiras confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir

a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Portas de correr dotadas de roldanas de nylon, com perfil em alumínio embutidos no tampo e base. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampo central medindo 1400 x 500 mm (LXP), fixado na altura de 740 mm, através de mão francesa, composto por chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco. Dimensão total do conjunto: 3400 x 500 x 740/2400 mm (LXPXA). Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório,

informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 16 – Armário super alto com nicho – QTD 01

Armário super alto com tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo e doze prateleiras confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Lateral direita com cinco nichos medindo 500 mm de largura e 400 mm de profundidade, um nicho inferior com altura de 675 mm útil, e quatro nichos com altura de 390 mm úteis, composto por chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt". Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Portas de correr dotadas de roldanas de nylon, com perfil em alumínio embutidos no tampo e base. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal

responsável ou de reflorestamento. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 17 – Armário para bancada – QTD 01

Armário para bancada. Corpo e prateleiras confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) ou MDF (Médium Density Fiberboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Seis portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) ou MDF (Médium Density Fiberboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído. Gavetas confeccionadas em chapa de MDP ou MDF com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico encabeçados nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Quatro Frente em MDP ou MDF com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, o contorno da frente é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Gaveta com Fundo em HDF 3 mm revestido em uma face e dotado de corrediça em aço estampado com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de

fosfato de zinco. Dimensão total do armário: 2740 x 550 x 750 mm (LXPXA). Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 18 - Armário suspenso – QTD 01

Armário suspenso com seis portas e Nicho. Corpo e Porta confeccionadas em fibra de madeira aglomerada de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) ou MDF (Médium Density Fiberboard), espessura de 18mm. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 1mm. Seis Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que ela é dotada do amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído. Fixadores para fixação do mesmo em paredes de alvenaria. O nicho deverá possuir 600 mm de largura. Dimensões: 3630 x 450 x 660 mm (LXPXA). Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em

nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 19 – Armário Extra alto – QTD 01

Armário com duas laterais e duas divisórias confeccionadas em tubo 25x25x0,9mm, aço em fina frio SAE1008. A fixação entre eles é realizada por solda MIG. Pintura eletrostática em epóxi mínima de 40 mícrons. Nivelador de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Sistema de fixação (montagem) é feita através de rebite metálico/bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem dela sem danificar o produto. Composto por prateleiras confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP), Encabeçamento nos topos com fita borda de PVC 1 mm de espessura. Sistema de fixação (montagem) é feita através de parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem dela sem danificar o produto. Possuí três módulos de armário com duas portas confeccionadas em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 15 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 1 mm, dimensões de cada armário 750 mm de largura, 500 mm de profundidade. Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que ela é dotada do sistema de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 2 dobradiças em sua porta. Dimensões totais: 2350 x 500 x 2350 mm (LXPXA). Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 40 micras de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 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, 10 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 ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o

fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 20 – Cadeira Presidente Telado - QTD 02

Cadeira Presidente encosto telado, com braços. A estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões mínimas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. Possui tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento, possuí lâmina com catraca fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, possuí apoio lombar regulável, este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Apresenta um apoio de cabeça fabricado em uma mistura de poliamida com fibra de vidro, através deum processo de injeção de termoplásticos. Possui regulagem de angulação, que permite o ajuste em três posições distintas. O assento possuí compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garras de ¼” inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-5%, e espessura mínima de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido 100% poliéster. Suas dimensões mínimas são de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade)apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Deverá possuir apoio de braço com regulagem de altura, através de botão. Possuir no mínimo 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 30% de fibra de vidro. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. O mecanismo deve ser em aço 1010/1020, o mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento

eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Deverá possuir três alavancas, uma que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, que deve possuir um corpo cilíndrico, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base, e outra alavanca que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto, e outra alavanca que libera e trava o mecanismo de ajuste de profundidade com avanço e recuo de no mínimo mm, e um manipulo de ajuste de tensão. Deve possuir movimento sincronizado de reclinação com no mínimo cinco posições, sistema de anti-impacto em todas as posições, livre flutuação, que deve ser ajustada a tensão através do manipulo. A base da cadeira deve ser em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com 5 pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Deve possuir cinco rodízios constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando–se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semi circular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado emaço carbono1008/1010com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo ou declaração emitidos pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes-Avaliação da degradação de revestimento. Espuma isenta de CFCs emitido por

laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8537:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9177:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9178:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação das características da queima. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D2261:1996 determinação da resistência a propagação do rasgo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11912:2016 determinação da resistência a tração e alongamento de tecidos planos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 14961:2019 Espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência á tração. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 13041:2004 Determinação da resistência a tração e alongamento. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9925:2009 determinação do esgarçamento em uma costura padrão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8619:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resiliência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo

INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8797:2017 Espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação a compressão. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 21 – Cadeira fixa telada - QTD 10

Cadeira fixa telada. Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼" x 2.¼". Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido 100% poliéster. Suas dimensões mínimas são de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço. O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de

injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões mínimas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% Poliéster tencionada, que é fixada à moldura que por sua vez é parafusada na estrutura com oito parafusos para plástico com dimensões de 5,0x12 mm. A estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, o conjunto é fixado em uma lâmina de aço que fará a ligação do encosto com o assento. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes-Avaliação da degradação de revestimento. Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8537:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D2261:1996 determinação da resistência a propagação do rasgo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9177:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9178:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação das características da queima. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11912:2016 determinação da resistência a tração e alongamento de tecidos planos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 14961:2019 Espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas. Laudo emitido por

laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a compressão Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9925:2009 determinação do esgarçamento em uma costura padrão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência á tração. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8619:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resiliência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 13041:2004 Determinação da resistência a tração e alongamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial. ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8797:2017 Espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação a compressão. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 22 – Cadeira Presidente Monobloco - QTD 01

Cadeira tipo presidente. Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a gás Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Rodizios constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O mecanismo possui duas alavancas, sendo que uma comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e a outra libera e trava o movimento de reclinação de assento e encosto sincronizado e proporcional, que deve possuir no mínimo 4 posições de travamento. É fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo e acoplamento à coluna em alumínio fundido. Sendo fixado ao assento por meio de (04) quatro parafusos sextavados ¼” x 1.¼” com cabeças flangeadas. O conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Apoio de braço desenvolvido em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, fabricada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de soldagem MIG. Sobre o apoio metálico é fixado (por meio de porcas garras e parafusos) uma estrutura desenvolvida em termoplástico de engenharia (PP) ergonômica fabricada pelo processo de injeção. Assento e encosto monobloco em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados ¼” x ½”, ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões

mínimas do encosto são de 480 mm de largura e 700 mm de altura, as dimensões mínimas do assento são de 525 mm de largura com profundidade de 455 mm. Na estrutura da concha são fixadas três almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas. A almofada do assento possui densidade controlada de 50 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/ 2 kg/m³. Possui costura dupla vertical no encosto. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. ISO9001 e ABNT NBR ISO 14001:2015 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8537:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9177:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9178:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação das características da queima. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 14961:2019 Espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a compressão. Laudo ou declaração emitidos pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR

10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência á tração. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8619:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resiliência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8797:2017 Espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação a compressão. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 23 – Cadeira Espaldar Alto Telado – QTD 37

Cadeira espaldar alto com encosto telado, com braços. A estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões mínimas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. Possui tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento, possuí lâmina com catraca fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, possuí apoio lombar regulável, este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições

distintas que percorrem um curso de 40 mm. O assento possuí compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garras de ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-5%, e espessura mínima de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido 100% poliéster. Suas dimensões mínimas são de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade)apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Deverá possuir apoio de braço com regulagem de altura, através de botão. Possuir no mínimo 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 30% de fibra de vidro. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. O mecanismo possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados. O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. O sistema de travamento de reclinação do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. A base da cadeira deve ser em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com 5 pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Deve possuir cinco rodízios constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando–se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semi circular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado emaço carbono1008/1010com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do

rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo ou declaração emitidos pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes-Avaliação da degradação de revestimento. Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8537:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9177:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9178:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação das características da queima. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D2261:1996 determinação da resistência a propagação do rasgo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11912:2016 determinação da resistência a tração e alongamento de tecidos planos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 14961:2019 Espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a

compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência á tração. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 13041:2004 Determinação da resistência a tração e alongamento. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9925:2009 determinação do esgarçamento em uma costura padrão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8619:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resiliência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8797:2017 Espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação a compressão. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 24 – Cadeira Executiva Telada – QTD 04

Cadeira espaldar baixo com encosto telado, com braços. A estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões mínimas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. Possui tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com

a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento, possuí lâmina com catraca fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, possuí apoio lombar regulável, este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. O assento possuí compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garras de ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-5%, e espessura mínima de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido 100% poliéster. Suas dimensões mínimas são de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade)apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Deverá possuir apoio de braço com regulagem de altura, através de botão. Possuir no mínimo 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 30% de fibra de vidro. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. O mecanismo possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados. O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. O sistema de travamento de reclinação do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. A base da cadeira deve ser em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com 5 pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Deve possuir cinco rodízios constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando–se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semi circular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são

fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado emaço carbono1008/1010com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo ou declaração emitidos pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes-Avaliação da degradação de revestimento. Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8537:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9177:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9178:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação das características da queima. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D2261:1996 determinação da resistência a propagação do rasgo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11912:2016 determinação da resistência a tração e alongamento de tecidos planos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR

8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 14961:2019 Espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência á tração. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 13041:2004 Determinação da resistência a tração e alongamento. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9925:2009 determinação do esgarçamento em uma costura padrão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8619:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resiliência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8797:2017 Espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação a compressão. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

<u>ITEM 25 – Cadeira espera - QTD 02</u>

Cadeira de espera com estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼" x 2.¼". Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), que garante proteção e maior vida útil. O encosto possui estrutura fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões mínimas de 460 mm de largura por 260 mm de altura. altura. A superfície de contato com o usuário é formada por um tecido poliéster e por uma espuma injetada com densidade de 48 kg/m³. A estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, esse conjunto é fixado em uma lâmina de aço que fará a ligação do encosto com o assento. O apoio de braço é fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões mínimas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço. O assento é constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido 100% poliéster. Suas dimensões mínimas são de 490 mm (largura) x 485 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido

por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes-Avaliação da degradação de revestimento. Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8537:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9177:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9178:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação das características da queima. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 14961:2019 Espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência á tração. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8619:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resiliência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8797:2017 Espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação a compressão. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Apresentar Declaração

de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 26 – Cadeira Fixa 4 Pés – QTD 03

Cadeira fixa 4 pés. A estrutura é fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com ø19,05mme1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões mínimas de 400 mm (largura) x 420mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões mínimas de 398mm (largura)x250mm (altura)apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. Possui ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa

salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM 27 – Conjunto Sofá – QTD 01

Conjunto de sofá modular que deve permitir fazer um "L" com Quatro sofá reto modulares com encosto e assento estofado, estrutura em tubo de aço cromado 25 x 25 mm, sendo as travessas estruturais do assento com o mesmo tubo. Assento e encosto estofados com espuma injetada de poliuretano flexível, que recebe elemento de estofamento em tecido azul (Pantone 5473C). O Sofá deve permitir encaixe com outros módulos. Dimensões mínimas, Largura de 650 mm, Profundidade 650 mm, altura de 750 mm, profundidade útil do assento de 480 mm, altura do encosto de 490 mm, altura do assento em relação ao piso 420 mm. Um Sofá modulare canto com encosto e assento estofado, estrutura em tubo de aço cromado 25 x 25 mm, sendo as travessas estruturais do assento com o mesmo tubo. Assento e encosto estofados com espuma injetada de poliuretano flexível, que recebe elemento de estofamento em tecido azul (Pantone 5473C). O Sofá deve permitir encaixe com outros módulos, Dimensões mínimas, Largura de 650 mm, Profundidade 650 mm, altura de 750 mm, altura do assento em relação ao piso 420 mm. Um sofá modular final com braço, estrutura em tubo de aço cromado 25 x 25 mm, sendo as travessas estruturais do assento com o mesmo tubo. Assento e encosto estofados com espuma injetada de poliuretano flexível, que recebe elemento de estofamento em tecido azul (Pantone 5473C). O Sofá deve permitir encaixe com outros módulos, Dimensões mínimas, Largura de 650 mm, Profundidade 650 mm, altura de 750 mm, altura do assento em relação ao piso 420 mm. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório,

garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 28 – Prateleira 100 cm – QTD 03

Prateleira confeccionado em fibra de madeira de média densidade (MDF) com 36 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). A prateleira é encabeçada em todos os topos com fita borda PVC 2 mm. A mesma é presa na parede por meio de um acessório em aço e um sistema de encaixe na própria prateleira e assim se tornando invisível, Dimensões: 1000 x 350 x 36 mm. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 29 – Prateleira 88 cm – QTD 03

Prateleira confeccionado em fibra de madeira de média densidade (MDF) com 36 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). A prateleira é encabeçada em todos os topos com fita borda PVC 2 mm. A mesma é presa na parede por meio de um acessório em aço e um sistema de encaixe na própria prateleira e assim se tornando invisível, Dimensões: 880 x 350 x 36 mm. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário

contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

ITEM 30 – Prateleira 140 cm – QTD 03

Prateleira confeccionado em fibra de madeira de média densidade (MDF) com 36 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). A prateleira é encabeçada em todos os topos com fita borda PVC 2 mm. A mesma é presa na parede por meio de um acessório em aço e um sistema de encaixe na própria prateleira e assim se tornando invisível, Dimensões: 1400 x 350 x 36 mm. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

Belém, 25 de julho de 2023.

Arq. Tainá Chermont Arruda
Fiscal do contrato – CAU/PA

Arq. Flávio Campos do Nascimento
Gerente de contrato – CAU/PA

Eng. Alessandro Solano Reis
Consultor

2. JUSTIFICATIVA E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO.

2.1 Trata-se de compra de móveis planejados para a substituição e inclusão em novos ambientes criados com a reforma deste imóvel, visando aproveitar da melhor forma possível o espaço físico dentro da unidade, bem como proporcionar maior conforto aos servidores e aos usuários; e a necessária adequação e otimização de espaço de todos os setores desta unidade a fim de suprir satisfatoriamente a demanda de serviços prestados à população.

2.2 O detalhamento acerca das características dos itens a serem adquiridos, bem como à forma de sua aquisição estão descritas de forma detalhada neste Termo de Referência.

3. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR.

3.1 As exigências de habilitação jurídica e de regularidade fiscal, social e trabalhista são as usuais para a generalidade dos objetos, conforme disciplinado no edital.

3.2 Os critérios de qualificação econômico-financeira a serem atendidos pelo fornecedor estão previstos no edital.

3.3 Os critérios de qualificação técnica a serem atendidos pelo fornecedor serão os previstos no edital.

4. ENTREGA E CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO DO OBJETO.

4.1 O prazo de entrega e montagem dos itens é de até 30 (trinta) dias corridos, em conformidade com este Termo de Referência e a Emissão da ORDEM DE COMPRA emitida pelo Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará.

4.2 A entrega e montagem dos itens serão realizadas no seguinte endereço: travessa Rui Barbosa, 452 - Belém/PA, CEP 67.053-260, em dias úteis, das 8h às 14h.

4.3 O recebimento provisório será realizado pelo fiscal ou servidor do departamento de licitação, através da elaboração de relatório circunstanciado, em consonância com as suas atribuições, contendo o registro, a análise e a conclusão acerca das ocorrências na execução do contrato e demais documentos que julgarem necessários, devendo encaminhá-los ao gestor do contrato para recebimento definitivo.

4.4 O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da Contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato, ou, em qualquer época, das garantias concedidas e das responsabilidades assumidas em contrato e por força das disposições legais em vigor.

4.5 Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de até 5 (cinco) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

4.6 O recebimento do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

5. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE.

5.1 São obrigações da Contratante:

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

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

5.4 Comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

5.5 Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;

5.6 A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

6. DA GARANTIA DO PRODUTO

6.1 A garantia dos produtos deverá ser de no mínimo 03 anos, sem prejuízo da garantia prevista no código de defesa do consumidor.

7 - CONDIÇÕES DEPAGAMENTO

7.1. O pagamento será programado da seguinte forma: em 10 (dez) dias contados da apresentação da documentação fiscal (Nota Fiscal), respeitada a ordem de pagamento e respectivas normas fiscais e contábeis que regem a Administração Pública.

7.2. Havendo qualquer irregularidade na documentação apresentada, esta será devolvida para a licitante adjudicatária para a devida correção; nesta hipótese, o prazo para pagamento será interrompido e reiniciado a partir da entrega da documentação regularizada.

7.3. Deverá ser emitida uma nota fiscal para cada pedido de compra licitado, constando o valor unitário e total de cada lote.

8- DO VALOR ESTIMADO

8.1. Com base nas cotações fornecidas o valor estimado previsto desta pretensa contratação será obtida através da média das cotações.

9- DO FISCAL E GESTOR DO CONTRATO

9.1. Comunico que o servidor designado para ser FISCAL à frente do Contrato oriundo do Processo de licitação, será Tainá Chermont Arruda, Agente de Fiscalização deste conselho, e Flavio Campos do Nascimento, Gerente Geral, ambos lotados nesta unidade.

Belém-PA, 25 de julho de 2023.

Flavio Campos do Nascimento

ANEXO II

PREGÃO ELETRÔNICO N° 004/2023

PROCESSO ADMINISTRATIVO N° 1795206/2023

EDITAL Nº 004/2023

PLANILHA ESTIMATIVA DE CUSTO

MODELO DE PLANILHA DE COMPOSIÇÃO DE CUSTOS

Nº do Processo:
Licitação
Abertura:
Município:

CAU/PA Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará

N° DO ÍTEM	DESCRIÇÃO/ESPECIFICAÇÃO/ DIMENSIONAMENTO	QUANTIDADE	VALOR (R$)
1	Armário Alto 800 x 500 x 2100 mm	3	
2	Mesa Rebatível	10	
3	Mesa delta 1400 x 1500 x 600 x 740 mm	2	
4	Mesa Redonda	1	
5	Gaveteiro com 04 gavetas	29	
6	Balcão Reto	1	
7	Estação dupla com 02 lugares	1	
8	Mesa refeitório	1	
9	Estação Dupla com 6 lugares	3	

10	Estação Dupla com 4 lugares	1	
11	Mesa Gerência	1	
12	Mesa Delta 1600 x 1600 x 600 x 740 mm	2	
13	Armário baixo	1	
14	Armário baixo com nicho	1	
15	Conjunto Armários alto	1	
16	Armário super alto com nicho	1	
17	Armário para bancada	1	
18	Armário suspenso	1	
19	Armário Extra alto	1	
20	Cadeira Presidente Telado	2	
21	Cadeira fixa telada	10	
22	Cadeira Presidente Monobloco	1	
23	Cadeira espaldar alto telado	37	
24	Cadeira Executiva Telada	4	
25	Cadeira espera	2	
26	Cadeira fixa 4 pés	3	
27	Conjunto Sofá	1	
28	Prateleira 100 cm	3	
29	Prateleira 88 cm	3	
30	Prateleira 140 cm	3	

Lote	Descrição
01	"CONTRATAÇÃO DE EMPRESA PARA CONFECÇÃO DE MÓVEIS PLANEJADOS DESTINADOS A SEDE DESTE CONSELHO DE CLASSE", CONFORME TERMO REFERÊNCIA ANEXO I.

ANEXO III

PREGÃO ELETRÔNICO N° 004/2023

PROCESSO ADMINISTRATIVO N° 1795206/2023

EDITAL Nº 004/2023

DECLARAÇÃO DE CIÊNCIA DE CUMPRIMENTO DE REQUISITO DE HABILITAÇÃO

_____(razão social na empresa)

CNPJN.º :_____com sede na cidade _____

(n.º de inscrição) _____(endereço completo)_____

_____ _____ _____

por intermédio de seu representante legal, infra-assinado, para cumprimento do previsto no inciso VII do artigo 4.º da Lei n.º 10.520, de 17/07/2002, para os fins de participação de PREGÃO ELETRÔNICO N° 004/2023, DECLARA expressamente que cumpre plenamente os requisitos de habilitação exigidos no Edital do Pregão em epígrafe.

_____, _____de_____ de 2023.

_____

(assinatura do responsável pela empresa)

Nome ou carimbo: _____

Cargo ou carimbo: _____

ANEXO IV

PREGÃO ELETRÔNICO N° 004/2023

PROCESSO ADMINISTRATIVO N° 1795206/2023

EDITAL Nº 004/2023

MODELO PARA A APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA DE PREÇO FINAL

(LICITANTE VENCEDOR)

Apresentamos nossa proposta para aquisição....da presente licitação Pregão, na Forma Eletrônica nº 004/2023 acatando todas as estipulações consignadas no respectivo Edital e seus anexos.

IDENTIFICAÇÃO DO CONCORRENTE:

NOME DA EMPRESA: CNPJ e INSCRIÇÃO ESTADUAL:

REPRESENTANTE e CARGO: CARTEIRA DE IDENTIDADE e CPF:

ENDEREÇO e TELEFONE: AGÊNCIA e Nº DA CONTA BANCÁRIA

PREÇO (READEQUADO AO LANCE VENCEDOR)

Deverá ser cotado, preço unitário e total por lote, de acordo com o

Anexo 01 do Edital. PROPOSTA: R$ (Por extenso)

CONDIÇÕES GERAIS

A proponente declara conhecer os termos do instrumento convocatório que rege a presente licitação.

LOCAL E PRAZO DE ENTREGA

De acordo com o especificado no Anexo 01, deste Edital.

Obs.: No preço cotado já estão incluídas eventuais vantagens e/ou abatimentos, impostos, taxas e encargos sociais, obrigações trabalhistas, previdenciárias, fiscais e comerciais, assim como despesas com transportes e deslocamentos e outras quaisquer que incidam sobre a contratação.

VALIDADE DA PROPOSTA COMERCIAL

De no mínimo, 90 (noventa) dias contados a partir da data da sessão pública do Pregão.

LOCAL E DATA

NOME E ASSINATURA DO REPRESENTANTE DA EMPRESA

OBS: A INTERPOSIÇÃO DE RECURSO SUSPENDE O PRAZO DE VALIDADE DA PROPOSTA ATÉ DECISÃO.

ANEXO V

PREGÃO ELETRÔNICO N° 004/2023

PROCESSO ADMINISTRATIVO N° 1795206/2023

EDITAL Nº 004/2023

DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE FATO IMPEDITIVO SUPERVENIENTE À HABILITAÇÃO

_____

(Razão social na empresa)

CNPJN.º : _____

(n.º de inscrição)_____ com sede na_____

(cidade – UF)_____(endereço completo)

`

por intermédio de seu representante legal, infra-assinado, e para os fins do Pregão Eletrônico 004/2023

DECLARA expressamente que:

- NÃO possui em seu quadro societário, integrante que enquadre nas proibições constantes no art. 9º da Lei nº 8.666 de 21 de junho de 1993;
- NÃO foi declarada inidônea por ato do Poder Público e não está impedida de transacionar com a Administração Pública;
- NÃO existem fatos impeditivos da habilitação da ora Declarante no presente procedimento licitatório;
- ESTÁ ciente das exigências do Edital e do objeto licitado, bem como está de acordo em acatá-las, sem quaisquer reservas.

_____, _____de_____ de 2023.

_____

(assinatura do responsável pela empresa)

Nome ou carimbo: _____

Cargo ou carimbo: _____

ANEXO VI

PREGÃO ELETRÔNICO N° 004/2023

PROCESSO ADMINISTRATIVO N° 1795206/2023

EDITAL Nº 004/2023

DECLARAÇÃO DE QUE NÃO EMPREGA MENOR DE DEZOITO ANOS.

A empresa, _____ inscrita _____ no CNPJ nº , por intermédio de seu representante legal _____portador o(a) Sr.(a) (a) _____ _____,

da Carteira de Identidade nº e do CPF nº

DECLARA, para fins do disposto no inciso V do art. 27 da Lei 8.666, de 21 de junho de 1993, acrescido pela Lei nº 9.854, de 27 de outubro de 1999, que não emprega menor de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos.

Ressalva:

Emprega menor, a partir dos 14 (quatorze) anos, na condição de aprendiz (_____).

(Observação: em caso afirmativo, assinalar a ressalva acima)

_____, _____de_____ de 2023.

_____

(assinatura do responsável pela empresa)

Nome ou carimbo: _____

Cargo ou carimbo: _____

ANEXO VII

PREGÃO ELETRÔNICO N° 004/2023

PROCESSO ADMINISTRATIVO N° 1795206/2023

EDITAL Nº 004/2023

TERMO DE CONTRATO N°__/2023, PARA "CONTRATAÇÃO DE EMPRESA PARA CONFECÇÃO DE MÓVEIS PLANEJADOS DESTINADOS A DIVERSOS SETORES DETE CONSELHO DE CLASSE", QUE CELEBRAM O CONSELHO DE ARQUITETURA E URBANISMO DO PARÁ E A EMPRESA **********

Pelo presente instrumento contratual, que entre si celebram O CONSELHO DE ARQUITETURA E URBANISMO DO PARÁ, inscrito no CNPJ sob o nº XXXXXXXX, com sede à Rua XXX, nº XXX, Centro, em Belém/PA, neste ato representado pelo seu Presidente, Sr. XXXXX, brasileiro, portador da Cédula de Identidade nº XXXXX, inscrito no CPF sob n.º XXXXX, doravante denominado CONTRATANTE e, de outro lado a empresa **********, com sede na **********, nº ******* cidade de **********, Estado de **********, devidamente inscrita no CNPJ/MF sob o n° ********** Inscrição Estadual n° **********, devidamente representada pelo(a) Sr(a) **********, nacionalidade **********, estado civil **********, portador do RG n° ********** e do CPF/MF n° **********, residente e domiciliado em ********** doravante denominada CONTRATADA, têm entre si justo e formalizado o que segue, em cumprimento à proposta apresentada no PREGÃO ELETRÔNICO Nº 013/ 2023 regida pela Lei n.º 10.520/2002, subsidiariamente, da Lei n.º 8.666/1993, do Decreto Federal 9.412/2018, do Decreto Federal 10.024/2019, Lei Complementar n.º 123/2006, e demais disposições aplicáveis, que ficam fazendo parte integrante deste instrumento independente de translado, sendo que se regerá pelas cláusulas e condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA: OBJETO

1.1. Constitui objeto deste contrato a "CONTRATAÇÃO DE EMPRESA PARA CONFECÇÃO DE MÓVEIS PLANEJADOS DESTINADOS A DIVERSOS SETORES DESTE CONSELHO DE CLASSE", conforme especificações contidas neste Contrato, edital e seus anexos, e proposta apresentada na licitação supramencionada.

CLÁUSULA SEGUNDA: PRAZO, FORMA, LOCAL DE ENTREGA E RECEBIMENTO DO OBJETO

2.1 O prazo de entrega e montagem dos itens é de até 30 (trinta) dias corridos, em conformidade com o este Termo de Referência e a Emissão da ORDEM DE COMPRA emitida pelo Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará.

2.2 A entrega e montagem dos itens serão realizadas no seguinte endereço: Travessa Rui Barbosa, 452 - Belém/PA, CEP 67.053-260, em dias úteis, das 8h às 14h.

2.3 O recebimento provisório será realizado pelo fiscal ou servidor do departamento de licitação, através da elaboração de relatório circunstanciado, em consonância com as suas atribuições, contendo o registro, a análise e a conclusão acerca das ocorrências na execução do contrato e demais documentos que julgarem necessários, devendo encaminhá-los ao gestor do contrato para recebimento definitivo.

2.4 O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da Contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato, ou, em qualquer época, das garantias concedidas e das responsabilidades assumidas em contrato e por força das disposições legais em vigor.

2.5 Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de até 5 (cinco) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

2.6 O recebimento do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

2.7 A CONTRATADA sujeitar-se-á à fiscalização de todos os produtos no ato da entrega, reservando-se à ADMINISTRAÇÃO, através do responsável, o direito de não proceder ao recebimento, caso não encontre os mesmos em condições satisfatórias, assim consideradas as mínimas condições de uso.

2.8 A fiscalização durante a execução do objeto do contrato será exercida no interesse do Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará e não exclui nem reduz a responsabilidade da CONTRATADA, inclusive perante terceiros, por quaisquer irregularidades e, na sua ocorrência, não implica co-responsabilidade do Poder Público ou de seus agentes e prepostos.

2.9 Quaisquer exigências da Fiscalização do contrato inerentes ao objeto da mesma deverão ser prontamente atendidas pela CONTRATADA.

2.10 Mediante a designação acostadas aos autos ficam os servidores Tainá Chermont Arruda, Agente de Fiscalização deste conselho, e Flavio Campos do Nascimento, Gerente Geral, ambos lotados nesta unidade, responsáveis pela fiscalização e gestão deste contrato.

2.13. A CONTRATADA responde, civil e penalmente, por quaisquer danos materiais ou pessoais ocasionados, à Administração e/ou a terceiros, por seus empregados, dolosa ou culposamente, e deve comunicar imediatamente, por escrito, ao Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará, através do fiscal do contrato formalmente designado pela autoridade superior, qualquer anormalidade verificada, inclusive de ordem funcional.

2.14. O recebimento será efetivado nos seguintes termos:

a) Provisoriamente, para efeito de posterior verificação do produto ofertado com as especificações constantes neste instrumento e, em consonância com a proposta apresentada pela CONTRATADA no processo licitatório que originou a celebração deste contrato.

b) Definitivamente, após a verificação da qualidade e quantidade do produto e consequente aceitação pelo Setor Competente.

2.15. Recebido o objeto, nos termos dos parágrafos acima, se a qualquer tempo durante a sua utilização normal vier a se constatar discrepância com as especificações, proceder-se-á a imediata notificação da CONTRATADA para efetuar a substituição do mesmo.

2.16. Caso a empresa CONTRATADA continue reiteradamente a apresentar objeto que não esteja em conformidade com as especificações previstas no Edital, o fato será considerado como inexecução total, gerando a rescisão do contrato com a consequente aplicação das penalidades cabíveis ao caso.

2.17. Na hipótese do Item acima, é facultada à Administração convocar a licitante classificada em segundo lugar para, se quiser, fornecer o objeto pelo preço originalmente contratado pela licitante vencedora do certame.

CLÁUSULA TERCEIRA: PREÇO E PAGAMENTO

3. 1.Pela entrega dos produtos objeto do presente contrato, a CONTRATANTE pagará a CONTRATADA a importância total estimada de R$ ********** (**********), observadas as quantidades e preços unitários inseridos na tabela abaixo:

3.2. Os pagamentos serão somente dos produtos requisitados, através de requisição oficial, encaminhados pelo Departamento de Compras ou/e Financeiro do Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará.

3.3.Os preços praticados serão os constantes do respectivo contrato, mantendo-se inalterados durante este período.

3.4. A nota fiscal/fatura deverá ser emitida pela CONTRATADA, obrigatoriamente com o número de inscrição no CNPJ apresentado nos documentos de habilitação e das propostas de preços, número do certame e contrato respectivos, não se admitindo notas fiscais/faturas emitidas com outros CNPJs.

3.5.O pagamento será programado para 10 (dez) dias, contados da apresentação do documento fiscal e mediante a comprovação de entrega e recebimento do solicitado (juntado o documento de requisição), devidamente acostado na respectiva Nota Fiscal, atestado através de servidor especialmente designado, respeitada a ordem de pagamento e respectivas normas fiscais e contábeis que regem a Administração Pública.

3.6 As entregas poderão eventualmente ser suspensas ou alteradas, a critério da ADMINISTRAÇÃO observado, no que couber, as disposições constantes na Lei Federal n.º 8.666/93.

3.7 O transporte e a entrega dos produtos nos locais designados e os custos com embalagem e armazenamento até o local de entrega, correrão por conta da CONTRATADA, sem qualquer custo adicional solicitado posteriormente.

3.8 Fica reservado a ADMINISTRAÇÃO durante a vigência deste contrato, o direito de solicitar amostra de qualquer um dos produtos para realizações de testes que comprovem a qualidade dos produtos cotados.

3.9 A CONTRATADA fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições dispostas no CONTRATO, os acréscimos ou supressões, até 25% (vinte e cinco por cento), de cada lote licitado.

CLÁUSULA QUARTA – DOTAÇÃO DAS DESPESAS

4.1. As despesas decorrentes deste CONTRATO correrão por conta das seguintes dotações, sob o elemento "material de consumo", suplementadas se necessário:

4.2. Em havendo necessidade de suplementação e ou prorrogação da dotação orçamentária, tal procedimento será feito por mero apostilamento.

CLÁUSULA QUINTA: DAS SANÇÕES

5.1.A CONTRATADA que ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta ou o lance, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará impedida de licitar e contratar com o Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará, sem prejuízo das sanções impostas pela legislação vigente;

5.2. Na hipótese de descumprimento das normas deste contrato ou da inexecução total ou parcial da entrega, este Conselho de Classe, garantido a apresentação de prévia defesa, aplicará à CONTRATADA, sem prejuízo da responsabilização civil e penal cabíveis, as seguintes sanções:

a) suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com o este Conselho de Classe por um prazo de até 05 (cinco) anos;

b) multa, na seguinte forma:

b.1) De 1% (um por cento) sobre o valor total do contrato ou do lote, nesse último caso quando a licitação tenha sido julgada e adjudicada por lote, considerando, para fins de cálculo do valor da multa, somente a parcela do contrato ou do lote inadimplido, por dia de atraso no cumprimento de quaisquer de suas obrigações previstas no CONTRATO, durante o período de 30 (trinta) dias, sendo aplicado em dobro findo este prazo;

b.2) De 5% (cinco por cento) sobre o valor total do contrato ou do lote, nesse último caso quando a licitação tenha sido julgada e adjudicada por lote, considerando, para fins de cálculo do valor da multa, somente a parcela do contrato ou do lote inadimplido, por infração a qualquer cláusula ou condição do contrato, e aplicada em dobro na sua reincidência;

b.3) Na hipótese de descumprimento das exigências referentes às especificações, ou de quaisquer disposições deste contrato, bem assim, atraso superior a 15 (quinze) dias, a

CONTRATADA ficará sujeita à multa de 10% (dez por cento) do valor total do objeto;

b.4) As multas que se referem os itens "b.1" e "b.2", uma vez aplicadas e para efeito de cobrança, serão automaticamente deduzidas do pagamento `a credora;

b.5) As multas não são compensatórias e não excluem as perdas e danos resultantes.

5.3.A sanção estabelecida na letra “a” do subitem “5.2” poderá ser aplicada juntamente com a da letra “b” e subitens, facultada a defesa do interessado no prazo de 05 (cinco) dias úteis;

5.3.1. A sujeição da aplicação das penalidades ao exercício do contraditório não impede a Administração de a bem do interesse público, rescindir o contrato de forma unilateral e imediata, ocasião em que a defesa e o recurso administrativo não terão efeito suspensivo;

5.3.2. Os recursos contra a penalidade de multa, suspensão de contratação e declaração de inidoneidade terão efeito suspensivo;

5.4. Os referidos valores das multas serão fixados em reais e atualizados pelo INPC (Indice Nacional de Preços ao Consumidor/IBGE) na data de sua liquidação;

5. 5.Sem prejuízo do exercício do contraditório, as penalidades previstas neste contrato poderão deixar de ser aplicadas, pela metade, caso a CONTRATADA demonstre que promoveu atos que reduziram efetivamente os danos resultantes de sua conduta, ou ainda, no caso de culpa recíproca.

5.5.1. Se a redução dos danos for completa, as penalidades poderão ser reduzidas em até

2/3 (dois terços);

5.6. A demonstração dos fatos ensejadores da penalidade, bem como da redução a que se referem os itens 5.5 e 5.5.1, serão efetuadas em procedimento próprio e posteriormente submetidas à análise do Departamento de Negócio Jurídico, para recomendação das providências cabíveis.

CLÁUSULA SEXTA: RESCISÃO

6.1. O presente contrato poderá ser rescindido caso ocorram as hipóteses previstas no art.78 da Lei nº 8666/93.

6.2. A rescisão do contrato observará, ainda, no que tange à sua forma, o previsto no artigo 79 da Lei nº 8666/93, atendido o critério de conveniência ao serviço público.

6.3. As consequências decorrentes da rescisão contratual observarão, no que couber, o previsto no § 2º do art. 79 e art. 80 da Lei nº 8666/93.

6.4. Fica ainda entendido que a CONTRATANTE poderá declarar rescindido o contrato, independentemente de prévia interpelação de procedimento judiciais, em caso de falência, concordata, instauração de processo de recuperação judicial ou dissolução da CONTRATADA, bem como qualquer alteração do quadro acionário da CONTRATADA sem prévia e expressa anuência da CONTRATANTE.

CLÁUSULA SÉTIMA: VIGÊNCIA

7.1. Este contrato vigerá a partir da data de sua assinatura pelo prazo correspondente a 06 (seis) meses, e a entrega e montagem pelo prazo de 30 dias corridos após emissão de pedido, conforme conta no Termo de Referência, vinculado à entrega total dos produtos, pelo que poderá ser prorrogado, se houver interesse deste Conselho de Classe e previsão legal.

7.2. Em caso de término do prazo acima estipulado e, havendo produto a ser retirado pela Administração, observado o interesse público, a prorrogação poderá acontecer dentro dos parâmetros legais e desde que as condições permaneçam vantajosas para a CONTRATANTE.

7.3.A CONTRATADA obriga-se a manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ela assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

8.CLÁUSULA OITAVA: DA FRAUDE E DA CORRUPÇÃO

8.1. Obrigam-se, tanto os servidores desta Administração Pública quanto a CONTRATADA, dentre outros princípios, aos postulados da legalidade, moralidade, isonomia, da vinculação ao instrumento convocatório e da promoção do desenvolvimento nacional sustentável;

8.2. A CONTRATADA deverá observar os mais altos padrões éticos durante o processo licitatório e à aquisição proposta no presente instrumento, responsabilizando-se pela veracidade das informações e documentações apresentadas, estando sujeitos às sanções previstas na legislação brasileira;

8.3. Para os propósitos disciplinados nesta Cláusula, definem-se as seguintes práticas:

a) Prática corrupta: Oferecer, dar, receber ou solicitar, direta ou indiretamente, qualquer vantagem com o objetivo de influenciar a ação de servidor público no processo de licitação ou na execução do Termo de Contrato;

b) Prática fraudulenta: Falsificar ou omitir atos administrativos ou fatos deles decorrentes, com o objetivo de influenciar o processo de licitação ou execução do Termo de Contrato, ou utilizar de artifícios para obter vantagens sobre os demais concorrentes;

c) Prática de conluio: Esquematizar ou estabelecer um acordo entre dois ou mais licitantes participantes, com ou sem o conhecimento de representantes ou prepostos do órgão de licitação, visando estabelecer preços em níveis artificiais e não

competitivos;

d) Prática coercitiva: Causar dano ou ameaçar causar dano, direta ou indiretamente,

as pessoas ou a sua propriedade, visando influenciar sua participação em processo de licitação ou afetar a execução do Termo de Contrato;

e) Prática obstrutiva: Destruir, falsificar, alterar ou ocultar provas em inspeções ou fazer declarações falsas aos representantes do organismo financeiro multilateral, com o objetivo de impedir materialmente a apuração de alegações de prática prevista acima atos cuja intenção seja impedir materialmente o exercício de direito de o organismo financeiro multilateral promover inspeção.

CLÁUSULA NONA: OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

9.1. A CONTRATADA, para fornecer os produtos, objeto do presente instrumento contratual, obrigar-se-á:

9.1.1. Realizar a entrega dos produtos especificados na presente licitação, respeitando as ordens emanadas do Setor Competente da CONTRATANTE.

9.1.2. Utilizar pessoal devidamente habilitado e qualificado para o transporte, manuseio e tudo o mais necessário à entrega dos produtos, bem como fornecer os equipamentos de segurança necessários e equipamento de proteção individual (EPI) aos seus funcionários, se necessário.

8.1.3. Fornecer os produtos de acordo com as especificações de quantidade solicitadas pela CONTRATANTE e em atenção aos critérios de qualidade determinados pelas normas em vigor, respondendo pelas imperfeições constatadas.

9.1.4. Não transferir a outrem, a qualquer título, no todo ou em parte, o objeto contratado com esta administração.

9.1.5. Não usar os créditos a que tem direito por força do contrato como garantia de débitos alheios à relação a ser estabelecida.

9.1.6. Aceitar os prazos e condições de pagamentos previstos neste contrato e em seus anexos.

9.1.7. Manter o padrão de qualidade dos produtos, na forma como os mesmos foram aprovados quando da fase habilitatória.

CLÁUSULA DÉCIMA: OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

10.1. A CONTRATANTE obrigar-se-á:

10.1.1. Efetuar as solicitações dos produtos por escrito à CONTRATADA.

10.1.2. Efetuar os pagamentos dentro dos prazos e condições previstas neste contrato.

10.1.3. Aplicar as penalidades nos casos previstos neste contrato.

10.1.4. Proceder a vistoria dos produtos através de profissional qualificado.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA: DISPOSIÇÕES FINAIS

11.1. A CONTRATADA deverá ter pleno conhecimento das condições e peculiaridades do local de entrega do objeto desta licitação, não podendo invocar, posteriormente, o desconhecimento como fato impeditivo do perfeito cumprimento das obrigações assumidas ou para cobrança de serviços extras.

11.2. Havendo a alteração dos endereços indicados para a entrega, a CONTRATANTE comunicará à CONTRATADA com antecedência prévia de 24 (vinte e quatro) horas, anteriores a qualquer entrega programada.

11.2. Em havendo divergência entre as informações contidas neste instrumento e do Edital e demais anexos, prevalecerão as deste último.

11.3. Durante o período de vigência deste contrato, o Conselho de Arquitetura e Urbanismo do Pará poderá requerer do município sede do licitante, informações relacionadas ao alvará de funcionamento, bem como atestados de vistoria realizados pela

Vigilância Sanitária local. Caso o órgão fiscalizador encontre irregularidades, serão adotadas providências para o cancelamento do contrato.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA: NOVAÇÃO

12.1. A eventual tolerância de uma das partes não implica em novação das obrigações assumidas neste contrato.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA: FORO

13.1. Para dirimir todas as questões decorrentes da execução deste contrato, fica eleito o foro da comarca de Belém-PA, não obstante outro domicílio que a CONTRATADA venha a adotar, ao qual expressamente renúncia.

E, por assim, estarem justos, combinados e formalizados, declaram ambas as partes aceitar todas as disposições contidas nas cláusulas do presente contrato, bem como observar fielmente outras disposições legais e regulamentares sobre o assunto, firmando-a em 04 (quatro) vias na presença das testemunhas abaixo assinadas.

Belém-PA, **** de ******* de 2023.

JOSE AKEL FARES FILHO

PRESIDENTE DO CONSEHO DE ARQUITETURA E URBANISMO DO PARÁ

CONTRATANTE

****

* REP. LEGAL

SR.(A)*******

TESTEMUNHAS:

1ª: CPF

TESTEMUNHAS:

2ª: CPF