



CONSELHO REGIONAL DE EDUCAÇÃO FÍSICA DE SANTA CATARINA

EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 002/2023 SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS (Processo Administrativo n.º 109/2022)

Torna-se público que o **CONSELHO REGIONAL DE EDUCAÇÃO FÍSICA**, por meio do Setor Administrativo, realizará licitação para **REGISTRO DE PREÇO**, na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO**, do tipo **MENOR PREÇO** por lote, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, do Decreto nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, do Decreto 9.507, de 21 de setembro de 2018, do Decreto nº 7.746, de 05 de junho de 2012, do Decreto nº 7.892, de 23 de janeiro de 2013, das Instruções Normativas SEGES/MP nº 05, de 26 de maio de 2017 e nº 03, de 26 de abril de 2018 e da Instrução Normativa SLTI/MP nº 01, de 19 de janeiro de 2010, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, do Decreto nº 8.538, de 06 de outubro de 2015, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e demais regramentos aplicáveis, além das exigências estabelecidas neste Edital.

A sessão pública deste Pregão realizar-se-á conforme o que se segue:

Data da sessão: **20/04/2023**

Horário: 10h00m

Local: Portal de Compras do Governo Federal – www.comprasgovernamentais.gov.br

Código UASG: 926718

O Edital poderá ser obtido nos sites <https://www.crefsc.org.br/legislacao/editais/> e www.comprasgovernamentais.gov.br, ou ainda, junto à Sede do CREF3/SC, localizada na Rua General Eurico Gaspar Dutra nº 668, Bairro Estreito, Florianópolis/SC. Informações deverão ser solicitadas, preferencialmente, pelo e-mail licitacao@crefsc.org.br, ou pelo telefone: (48) 3348-7007, de segunda à sexta-feira, das 08h30 às 12h30m e das 13h30m às 17h30m.

1. DO OBJETO

1.1. Registro de preços, via pregão eletrônico, pelo menor preço por lote, para eventual aquisição, por um período de 12 (doze) meses, de mobiliários para atender as necessidades do Conselho Regional de Educação Física de Santa Catarina, conforme especificações constantes no Termo de Referência e demais anexos do Edital.

1.2. A licitação será dividida **em lotes**, conforme tabela no Anexo I - Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos **lotes** forem de seu interesse.

1.3. O critério de julgamento adotado será o **menor preço do lote**, observadas as exigências contidas neste Edital e seus Anexos quanto às especificações do objeto.

1.4. Em caso de divergência existente entre as especificações dos itens que compõem os lotes do objeto deste pregão descritas no Comprasnet e as especificações constantes no anexo deste Edital, deverão ser consideradas as do Edital e seus anexos.

2. DO REGISTRO DE PREÇOS

2.1. As regras referentes ao registro de preço são as que constam na minuta da Ata e do Termo de Referência, anexos.



3. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

3.1. Não será admitida a adesão à ata de registro de preços decorrente desta licitação.

4. DO CREDENCIAMENTO

4.1. O Credenciamento é o nível básico do registro cadastral no SICAF, que permite a participação dos interessados na modalidade licitatória Pregão, em sua forma eletrônica.

4.2. O cadastro no SICAF deverá ser feito no Portal de Compras do Governo Federal, no sítio www.comprasgovernamentais.gov.br, por meio de certificado digital conferido pela Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira – ICP- Brasil.

4.3. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.

4.4. O licitante responsabilizar-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

4.5. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no SICAF e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou se tornem desatualizados.

4.5.1. A não observância do disposto no subitem anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

5. DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO.

5.1. Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo da atividade seja compatível com o objeto desta licitação e que estejam com Credenciamento regular no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, conforme disposto no art. 9º e parágrafo único da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 3, de 2018.

5.2. Os licitantes deverão utilizar o certificado digital para acesso ao Sistema.

5.3. Será concedido tratamento favorecido, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006.

5.4. Não poderão participar desta licitação os interessados,

5.4.1 Proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente:

5.4.1.1 que não atendam às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

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

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

5.4.1.4 que estejam sob falência, concurso de credores ou insolvência, em processo de dissolução ou liquidação;

5.4.1.5 entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio;

5.4.1.6 organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição (Acórdão nº 746/2014-TCU-Plenário);

5.4.1.7 instituições sem fins lucrativos (parágrafo único do art. 12 da Instrução Normativa/SEGES nº 05/2017);

5.4.1.8 sociedades cooperativas, considerando a vedação contida no art. 10 da Instrução Normativa SEGES/MP nº 5, de 2017.

5.4.2 Nos termos do art. 5º do Decreto nº 9.507, de 2018, é vedada a contratação de pessoa jurídica na qual haja administrador ou sócio com poder de direção, familiar de:

- 5.4.2.1** Detentor de cargo em comissão ou função de confiança que atue na área responsável pela demanda ou contratação; ou
- 5.4.2.2** de autoridade hierarquicamente superior no âmbito do órgão contratante.
- 5.4.2.3** Para os fins do disposto neste item, considera-se familiar o cônjuge, o companheiro ou o parente em linha reta ou colateral, por consanguinidade ou afinidade, até o terceiro grau (Súmula Vinculante/STF nº 13, art. 5º, inciso V, da Lei nº 12.813, de 16 de maio de 2013 e art. 2º, inciso III, do Decreto n.º 7.203, de 04 de junho de 2010);
- 5.4.2.4** Nos termos do art. 7º do Decreto nº 7.203, de 2010, é vedada, ainda, a utilização, na execução dos serviços contratados, de empregado da futura Contratada que seja familiar de agente público ocupante de cargo em comissão ou função de confiança neste órgão contratante.
- 5.5** Como condição para participação no Pregão, o licitante assinalará “sim” ou “não” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:
- 5.5.1** Que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49;
- 5.5.2** nos itens exclusivos a microempresas, empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” impedirá o prosseguimento no certame;
- 5.5.3** nos itens não exclusivos, a assinalação do campo “não”, apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que a licitante seja qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte;
- 5.5.4** que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e em seus anexos;
- 5.5.5** que cumpre os requisitos para a habilitação definidos no Edital e que a proposta apresentada está em conformidade com as exigências editalícias;
- 5.5.6** que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;
- 5.5.7** que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição;
- 5.5.8** que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa SLTI/MP nº 2, de 16 de setembro de 2009.
- 5.5.9** que não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;
- 5.5.10** que os serviços são prestados por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação, conforme disposto no art. 93 da Lei nº 8.213, de 24 de julho de 1991.
- 5.6** A declaração falsa relativa ao cumprimento de qualquer condição sujeitará o licitante às sanções previstas em lei e neste Edital.

6. DO ENVIO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

- 6.1.** Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, **conforme modelo disponibilizado em anexo a este Edital**, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.
- 6.2.** O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.
- 6.3.** Os licitantes poderão deixar de apresentar os documentos de habilitação que constem do SICAF, assegurado aos demais licitantes o direito de acesso aos dados constantes dos sistemas.
- 6.4.** As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art.

43, § 1º da LC nº 123, de 2006.

6.5. Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

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

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

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

7. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

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

7.1.1. Valor unitário dos itens e o valor total do lote;

7.1.2. descrição do objeto, contendo as informações similares à especificação dos itens constantes nos lotes, e de acordo com o Termo de Referência.

7.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Licitante.

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

7.4. A licitante deverá arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados nos incisos do §1º do artigo 57 da Lei nº 8.666, de 1993.

7.5. Caso o eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos se revele superior às necessidades da contratante, a Administração deverá efetuar o pagamento seguindo estritamente as regras contratuais de faturamento dos serviços demandados e executados, concomitantemente com a realização, se necessário e cabível, de adequação contratual do quantitativo necessário, com base na alínea "b" do inciso I do art. 65 da Lei n. 8.666/93 e nos termos do art. 63, §2º da IN SEGES/MPDG n.5/2017.

7.6. A empresa é a única responsável pela cotação correta dos encargos tributários. Em caso de erro ou cotação incompatível com o regime tributário a que se submete, serão adotadas as orientações a seguir:

7.6.1. Cotação de percentual menor que o adequado: o percentual será mantido durante toda a execução contratual;

7.6.2. cotação de percentual maior que o adequado: o excesso será suprimido, unilateralmente, da planilha e haverá glosa, quando do pagamento, e/ou redução, quando da repactuação, para fins de total ressarcimento do débito.

7.7. Se o regime tributário da empresa implicar o recolhimento de tributos em percentuais variáveis, a cotação adequada será a que corresponde à média dos efetivos recolhimentos da empresa nos últimos doze meses, devendo o licitante ou contratada apresentar ao pregoeiro ou à fiscalização, a qualquer tempo, comprovação da adequação dos recolhimentos, para os fins do previsto no subitem anterior.

7.8. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento dos serviços, serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

7.9. A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o Termo de Referência, assumindo o proponente o compromisso de executar os serviços nos seus termos, bem como de fornecer os materiais,

equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.

7.10. 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.

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

7.12. Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas (Acórdão nº 1455/2018 – TCU – Plenário).

7.13. O descumprimento das regras supramencionadas pela Administração por parte dos contratados pode ensejar a responsabilização pelo Tribunal de Contas da União e, após o devido processo legal, gerar as seguintes consequências: assinatura de prazo para a adoção das medidas necessárias ao exato cumprimento da lei, nos termos do art. 71, inciso IX, da Constituição; ou condenação dos agentes públicos responsáveis e da empresa contratada ao pagamento dos prejuízos ao erário, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobrepreço na execução do contrato.

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

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

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

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

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

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

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

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

8.8. O lance deverá ser ofertado pelo valor total do LOTE.

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

8.10. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado no sistema.

8.11. O intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta, deverá ser de R\$ 300,00 (trezentos reais).

8.12. 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.

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

- 8.14.** A **prorrogação automática** da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de **02 (dois) minutos** e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados neste período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.
- 8.15.** Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.
- 8.16.** 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.
- 8.17.** Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 8.18.** Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
- 8.19.** 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.
- 8.20.** Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas 24 (vinte e quatro) horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.
- 8.21. O critério de julgamento adotado será o menor valor total do LOTE, conforme definido neste Edital e seus anexos.**
- 8.22.** Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta inicial
- 8.23.** Em relação aos itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.538, de 2015.
- 8.24.** Nessas condições, as propostas de microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.
- 8.25.** A melhor classificada, nos termos do item anterior, terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de **05 (cinco) minutos** controlados pelo sistema, contados da comunicação automática para tanto.
- 8.26.** Caso a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa ou empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.
- 8.27.** No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.
- 8.28.** 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 serviços:
- 8.28.1** produzidos no País;
- 8.28.2.** produzidos ou prestados por empresas brasileiras;
- 8.28.3.** produzidos ou prestados por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de

tecnologia no País;

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

8.29. Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas ou os lances empatados.

8.30. 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.

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

8.32. O Pregoeiro, após encaminhar contraproposta ao licitante com melhor preço, via sistema, aguardará 30 (trinta) minutos. Não havendo resposta nesse meio tempo, presumir-se-á que não houve negociação do valor pela licitante.

8.33. Ao final do procedimento, após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.

8.34. A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante mais bem classificado

8.35. O pregoeiro solicitará ao(s) licitante(s) melhor classificado(s) 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.

8.36. É facultado ao pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.

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

9. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.

9.1. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto ao preço, a sua exequibilidade, bem como quanto ao cumprimento das especificações do objeto, observado o disposto no parágrafo único do art. 7º e no § 9º do art. 26 do Decreto n.º 10.024/2019.

9.2. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor com valor superior à média de mercado ou que apresentar preço manifestamente inexequível.

9.3. Considera-se inexequível a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos, observada a fórmula prevista no art. 48, §§ 1º e 2º, da Lei nº 8.666, de 1993.

9.4. Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, na forma do § 3º do artigo 43 da Lei nº 8.666, de 1993 e a exemplo das enumeradas no item 9.4 do Anexo VII-A da IN SEGES/MP N. 5, de 2017, para que a empresa comprove a exequibilidade da proposta.

9.5. Quando o licitante apresentar preço final inferior a 30% (trinta por cento) da média dos preços ofertados para o mesmo item, e a inexequibilidade da proposta não for flagrante e evidente pela análise da planilha de custos, não sendo possível a sua imediata desclassificação, será obrigatória a realização de diligências para aferir a legalidade e exequibilidade da proposta.

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

9.7. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor, nos termos do item 9.1 do Anexo VII-A da In SEGES/MP n. 5/2017, que:

9.7.1. Não estiver em conformidade com os requisitos estabelecidos neste edital;

9.7.2. contenha vício insanável ou ilegalidade;

9.7.3. não apresente as especificações técnicas exigidas pelo Termo de Referência;

9.8. 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.

9.9. 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, **24 (vinte e quatro) horas de antecedência**, e a ocorrência será registrada em ata.

9.10. Erros no preenchimento da planilha não constituem motivo para a desclassificação da proposta. A planilha poderá ser ajustada pelo licitante, no prazo indicado pelo Pregoeiro, desde que não haja majoração do preço.

9.10.1. O ajuste de que trata este dispositivo se limita a sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas.

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

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

9.13. Nos itens não exclusivos para a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

10. DA HABILITAÇÃO

10.1. 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:

10.1.1. SICAF;

10.1.2. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União (www.portaldatransparencia.gov.br/ceis);

10.1.3. Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça (www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php).

10.1.4. Lista de Inidôneos e o Cadastro Integrado de Condenações por Ilícitos Administrativos - CADICON, mantidos pelo Tribunal de Contas da União - TCU;

10.2. Para a consulta de licitantes pessoa jurídica poderá haver a substituição das consultas das alíneas “11.1.2”, “11.1.3.” e “11.1.4.” acima pela Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do TCU (<https://certidoesapf.apps.tcu.gov.br/>).

10.3. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

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

10.5. O licitante será convocado para manifestação previamente à sua desclassificação.

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

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

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

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

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

10.11. 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.

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

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

10.14. 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.

10.15. 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.

10.16. Os licitantes deverão apresentar a seguinte documentação relativa à Habilitação Jurídica e à Regularidade Fiscal e trabalhista, nas condições seguintes:

10.17. Habilitação jurídica:

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

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

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

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

10.17.5. No caso de microempresa ou empresa de pequeno porte: certidão expedida pela Junta Comercial ou pelo Registro Civil das Pessoas Jurídicas, conforme o caso, que comprove a condição de microempresa ou empresa de pequeno porte segundo determinado pelo Departamento de Registro Empresarial e Integração – DREI;

10.17.6. No caso de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País: Decreto de autorização.

10.17.7. No caso de sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social em vigor, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, bem como o registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 1971.

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

10.18. Regularidade fiscal e trabalhista:

10.18.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso.

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

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

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

10.18.5. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual.

10.18.6. Prova de regularidade com a Fazenda Municipal e Estadual do domicílio ou sede do licitante.

10.18.7. Caso o licitante seja considerado isento dos tributos municipais relacionados ao objeto licitatório, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda Municipal do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei.

10.18.8. 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 e que comprove, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da administração pública, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.

10.18.9. A não-regularização fiscal e trabalhista no prazo previsto no item 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.

10.19. Qualificação Econômico-Financeira:

10.19.1. Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante.

10.19.2. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrado há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta.

10.19.3. No caso de empresa constituída no exercício social vigente, admite-se a apresentação de balanço patrimonial e demonstrações contábeis referentes ao período de existência da sociedade.

10.19.4. É admissível o balanço intermediário, se decorrer de lei ou contrato/estatuto social.

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

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

10.19.7. A comprovação da boa situação financeira da empresa será constatada mediante obtenção de índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), superiores a 01 (um), obtidos pela aplicação das seguintes fórmulas:

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

10.19.8. As empresas, cadastradas ou não no SICAF, que apresentarem resultado inferior ou igual a 1(um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), deverão comprovar patrimônio líquido de 10% (dez por cento) do valor estimado da contratação ou do item pertinente.

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

10.19.10. Em relação às licitantes cadastradas no Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF, o Pregoeiro consultará o referido Sistema em relação à habilitação jurídica e à regularidade fiscal e trabalhista e qualificação econômico-financeira, conforme disposto nos arts. 5º, 6º, 10 a 15 e 21, III, da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 3, de 2018.

10.19.11. Também poderão ser consultados os sítios oficiais emissores de certidões, especialmente quando o licitante esteja com alguma documentação vencida junto ao SICAF.

10.20. 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.

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

11. DOS RECURSOS

11.1. O Pregoeiro declarará o vencedor e, depois de decorrida a fase de regularização fiscal e trabalhista de microempresa ou empresa de pequeno porte, se for o caso, concederá o prazo de, no mínimo, **30 (trinta) minutos**, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra quais decisões pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

11.2. 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.

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

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

11.5. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de **03 (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.

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

11.7. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados.

12. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

12.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

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

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

12.2. Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão de reabertura.

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

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

13. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

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

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

14. DA GARANTIA DO OBJETO

14.1. O Fornecedor deverá garantir a qualidade do material ofertado, responsabilizando-se pela substituição ou indenização pecuniária dos produtos que apresentem quaisquer deficiência, defeito, avaria ou desacordo com as especificações técnicas exigidas neste Termo de Referência e/ou no Edital/Ata/Contrato respectivo.

14.2. O Fornecedor deverá, a qualquer tempo, substituir, no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos, a contar da notificação pelo CREF3/SC, os materiais que, após a entrega e aceite, venham a apresentar defeitos de fabricação, avarias/defeitos, falta/divergência de especificações ou quaisquer outros que venham a dificultar ou impossibilitar a sua utilização, desde que, para a sua ocorrência, não tenha contribuído, por ação ou omissão, o CREF3/SC

15. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

15.1. Homologado o resultado da licitação, terá o adjudicatário o prazo de **05 (cinco) dias uteis**, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

15.2. A Administração encaminhará a Ata de Registro de Preços para assinatura por meio eletrônico, no endereço eletrônico informado pela licitante na proposta, para que seja assinada digitalmente e devolvida no prazo de 5 (cinco) dias, a contar da data de seu recebimento.

15.3. O prazo previsto no subitem anterior poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, quando solicitado pelo(s) licitante(s) vencedor(s), durante o seu transcurso, e desde que devidamente aceito.

15.4. Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quanto necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência, com a indicação do licitante vencedor, a descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.

15.4.1. Será incluído na ata, sob a forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais aos do licitante vencedor na sequência da classificação do certame.

15.5. O prazo de vigência da contratação é de **12 (doze) meses**, improrrogáveis, a partir da data de sua assinatura.

16. DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE

16.1. Após a homologação da licitação, em sendo realizada a contratação, será firmado Termo de Contrato ou emitido instrumento equivalente (Nota de Empenho de Despesa, Autorização de Compra/Fornecimento ou outro instrumento hábil), conforme o disposto no art. 62, da Lei n.º 8.666/93.

16.2. O adjudicatário terá o prazo de **05 (cinco) dias úteis**, contados a partir da data de sua convocação, para assinar o Termo de Contrato ou aceitar instrumento equivalente, conforme o caso (Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização), sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

16.2.1. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura do Termo de Contrato, a Administração poderá encaminhá-lo para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinado e devolvido no prazo de **05 (cinco) dias úteis**, a contar da data de seu recebimento.

16.2.2. O prazo previsto no subitem anterior poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do adjudicatário e aceita pela Administração.

16.3. O Aceite da Nota de Empenho ou do instrumento equivalente, emitida à empresa adjudicada, implica no reconhecimento de que:

16.3.1. referida Nota está substituindo o contrato, aplicando-se à relação de negócios ali estabelecida as disposições da Lei n.º 8.666, de 1993;

16.3.2. a contratada se vincula à sua proposta e às previsões contidas no edital e seus anexos;

16.3.3. a contratada reconhece que as hipóteses de rescisão são aquelas previstas nos artigos 77 e 78 da Lei n.º 8.666/93 e reconhece os direitos da Administração previstos nos

artigos 79 e 80 da mesma Lei.

16.4. Previamente à contratação, a Administração realizará consulta ao SICAF para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas, observado o disposto no art. 29, da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018, e nos termos do art. 6º, III, da Lei nº 10.522, de 19 de julho de 2002, consulta prévia ao CADIN.

16.4.1. Nos casos em que houver necessidade de assinatura do instrumento de contrato, e o fornecedor não estiver inscrito no SICAF, este deverá proceder ao seu cadastramento, sem ônus, antes da contratação.

16.4.2. Na hipótese de irregularidade do registro no SICAF, o contratado deverá regularizar a sua situação perante o cadastro no prazo de até **05 (cinco) dias** úteis, sob pena de aplicação das penalidades previstas no edital e anexos.

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

16.6. Na hipótese de o vencedor da licitação não comprovar as condições de habilitação consignadas no edital ou se recusar a assinar o contrato ou a ata de registro de preços, a Administração, sem prejuízo da aplicação das sanções das demais cominações legais cabíveis a esse licitante, poderá convocar outro licitante, respeitada a ordem de classificação, para, após a comprovação dos requisitos para habilitação, analisada a proposta e eventuais documentos complementares e, feita a negociação, assinar o contrato ou a ata de registro de preços.

17. DO REAJUSTE

17.1. As regras acerca do reajuste dos valores são as estabelecidas no item 14 do Termo de Referência, anexo a este Edital.

18. DA ACEITAÇÃO DO OBJETO E DA FISCALIZAÇÃO

18.1. Os critérios de aceitação do objeto e de fiscalização estão previstos no item 9 do Termo de Referência, anexo a este Edital.

19. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

19.1. As obrigações da Contratante e da Contratada são as estabelecidas no item 7, Termo de Referência, anexo a este Edital.

20. DO PAGAMENTO

20.1. As regras acerca do pagamento são as estabelecidas no item 10 Termo de Referência, anexo a este Edital.

21. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.

21.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, o licitante/adjudicatário que:

21.1.1. Não assinar o termo de contrato/ata de registro de preço ou não aceitar/retirar o instrumento equivalente, quando convocado dentro do prazo de validade da proposta;

21.1.2. apresentar documentação falsa;

21.1.3. deixar de entregar os documentos exigidos no certame;

21.1.4. ensejar o retardamento da execução do objeto;

21.1.5. não mantiver a proposta;

21.1.6. cometer fraude fiscal;

21.1.7. comportar-se de modo inidôneo;

21.2. As sanções do item acima também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva, em pregão para registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente.

21.3. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.

21.4. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas nos subitens anteriores ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

21.4.1. Advertência por faltas leves, assim entendidas como aquelas que não acarretarem prejuízos significativos ao objeto da contratação;

21.4.2. Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;

21.4.3. Suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;

21.4.4. Impedimento de licitar e de contratar

21.4.5. com a União e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até cinco anos;

21.4.6. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados;

21.5. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as demais sanções.

21.6. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização – PAR.

21.7. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.

21.8. O processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública Federal resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.

21.9. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, a União ou Entidade poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.

21.10. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.

21.11. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

21.12. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

21.13. As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.

22. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

- 22.1.** Após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.
- 22.2.** A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante melhor classificado.
- 22.3.** Havendo um ou mais licitantes que aceitem cotar suas propostas em valor igual ao do licitante vencedor, estes serão classificados segundo a ordem da última proposta individual apresentada durante a fase competitiva.
- 22.4.** Esta ordem de classificação dos licitantes registrados deverá ser respeitada nas contratações e somente será utilizada acaso o melhor colocado no certame não assine a ata ou tenha seu registro cancelado nas hipóteses previstas nos artigos 20 e 21 do Decreto nº 7.892/213.

23. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

- 23.1.** Até **03 (três)** dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.
- 23.2.** A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica, pelo e-mail licitacao@crefsc.org.br, ou por petição dirigida ou protocolada no endereço Rua General Eurico Gaspar Dutra, 668, Estreito - Florianópolis - SC - CEP: 88075-100, aos cuidados do Setor Administrativo/Financeiro.
- 23.3.** Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração deste Edital e seus anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de até **02 (dois)** dias úteis contados da data de recebimento da impugnação.
- 23.4.** Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.
- 23.5.** Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até **03 (três)** dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no item 23.2 deste Edital.
- 23.6.** O Pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de **02 (dois)** dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do Edital e dos anexos.
- 23.7.** As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.
- 23.8.** A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação.
- 23.9.** As respostas aos pedidos de esclarecimentos serão divulgadas pelo sistema e vincularão os participantes e a Administração.

24. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

- 24.1.** Da sessão pública do Pregão divulgar-se-á Ata no sistema eletrônico.
- 24.2.** Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.
- 24.3.** Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília – DF.
- 24.4.** No julgamento das propostas e da habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.
- 24.5.** A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.
- 24.6.** As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

24.7. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

24.8. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

24.9. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará no afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

24.10. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

24.11. Face à natureza de entidade autárquica federal do CREF3/SC, a Justiça Federal, Seção Judiciária de Santa Catarina – Subseção Judiciária de Florianópolis, é o foro competente para dirimir eventuais dúvidas ou litígios oriundos do presente Edital, com renúncia expressa de qualquer outro, por mais privilegiado que seja ou possa vir a ser.

24.12. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

- 24.12.1.** ANEXO I - Termo de Referência;
- 24.12.2.** ANEXO II - Minuta da Ata de Registro de Preço;
- 24.12.3.** ANEXO III - Modelo de Proposta Comercial;
- 24.12.4.** ANEXO IV - Modelo Autorização de Fornecimento de Bens.
- 24.12.5.** ANEXO V - Detalhamento Projeto Mobiliário.

Florianópolis, 03 de abril de 2023

PAULO ROGERIO MAES JUNIOR
Presidente do CREF3/SC
CREF 001385-G/SC

ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

1. DO OBJETO

1.1 Registro de preço, via pregão eletrônico, pelo menor preço **por lote**, para eventual aquisição, por um período de 12 (doze) meses, de mobiliários para atender às necessidades do Conselho Regional de Educação Física de Santa Catarina, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento e seus anexos.

2. DA ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO, DA QUANTIDADE E DO VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL

2.1. Os itens/lotes, suas quantidades, descrições/especificações e os valores unitários e globais máximos aceitáveis para cada item/lotes estão pormenorizados no Anexo "I".

2.2. Para composição dos valores, levou-se em consideração as diretrizes da IN nº 73/2020 e demais legislações aplicáveis, realizando ampla pesquisa de preços que reflita, da melhor maneira, a realidade do mercado.

2.3. O objeto deste Termo de Referência atende às necessidades estimadas para a consecução das atividades do CREF3/SC e foi obtido com base em projeto arquitetônico desenvolvido especificamente para estudar e descrever o mobiliário necessário à nova sede do CREF3/SC (Contrato nº 025/2019) em todas suas dependências.

2.4. Em caso de discordância existente entre as especificações dos itens descritos no Sistema Comprasnet (www.comprasnet.gov.br) e as especificações constantes deste Termo de Referência, deverão ser consideradas as do Termo de Referência.

2.5. Para cada lote de seu interesse, a Licitante deverá cotar em suas propostas, obrigatoriamente, quantidade igual à quantidade estimada, conforme tabela constante do Anexo "I" deste Termo de Referência.

2.6. A existência dos preços registrados não obrigará o CREF3/SC a contratar, sendo facultada a realização de Licitação específica para a aquisição pretendida, assegurado ao detentor do registro a preferência de fornecimento em igualdade de condições.

2.7. Não serão aceitas propostas que contemplem quantitativos parciais.

2.8. Na proposta de preço deverão estar inclusos todos os custos necessários ao atendimento do objeto, inclusive impostos diretos e indiretos, obrigações trabalhistas e previdenciárias, taxas, fretes, **transportes, montagens dos mobiliários na sede do CREF3/SC**, garantia dos materiais e seguros incidentes ou que venham a incidir sobre o fornecimento.

2.9. Para fins de classificação das propostas, levar-se-á em conta os preços unitários para cada lote, bem como o preço global máximo para a quantidade total do lote, se for o caso. Cabe ressaltar que tais preços máximos servem como limite aos licitantes para a formulação das suas propostas, sob pena de desclassificação, não constituindo, entretanto, qualquer compromisso futuro, eis que o fornecimento do objeto somente restará concretizado com a futura contratação. A desclassificação de um ou mais itens por preço excessivo, acarretará a desclassificação da proposta para todo o grupo.

2.10. Conforme determina a Lei nº 8.666/93, a empresa vencedora de cada lote deverá seguir as especificações técnicas de cada item que constam no Termo de Referência, no entanto, devido às variações das especificidades de cada objeto por diferentes fabricantes, **deverão ser observadas e preservadas as parcelas técnicas principais das especificações no que tange às medidas, à ergonomia, à qualidade do material, à segurança, à funcionalidade, às opções de cores, entre outras principais descritas em cada item**, admitindo-se a variação da menor parcela das especificidades que não comprometam as anteriores citadas, com a finalidade de atender ao princípio da competitividade que, por sua vez, tem como objetivo alcançar a proposta mais vantajosa para a administração pública e serve para que esta consiga alcançar o melhor contrato por meio da promoção e ampliação do acesso ao processo licitatório. O princípio da competição relaciona-se à competitividade, às cláusulas assecuratórias da igualdade de condições a todos os concorrentes. Viés deste princípio na área econômica é o princípio da livre concorrência (inciso IV do art. 170 da Constituição Federal).

2.10.1 Não obstante as condições previstas no item 2.10 e conforme previsto no item 9.1 deste T.R, é reservado à Contratante/CREF3-SC o direito de rejeitar a prova física de cada item solicitado, caso eles não atendam às parcelas técnicas principais de suas especificidades, bem como, de cancelar a Ata de Registro de Preço com a referida Contratada/Fornecedor, passível ainda de apuração das Sanções Administrativas previstas no item 22 do Edital, se constatado má-fé.

3. DA JUSTIFICATIVA

3.1 A presente demanda é justificada pela necessidade de aquisição de mobiliário para se adequar à reforma estrutural e de layout que será realizada na nova sede do CREF3/SC, os quais são destinados ao uso dos servidores nas rotinas de trabalho, atendimento aos profissionais registrados e ao público externo.

3.2 A descrição pormenorizada dos itens que compõem a presente licitação foi definida por meio de um projeto macro, segmentado por diversas frentes, realizado por profissional habilitado contratado para esse fim específico (Contrato nº 025/2019) e que está, também, relacionada à reforma para adequação da sede do CREF3/SC, em andamento na licitação na modalidade de Tomada de Preços nº 001/2023. Dessa forma, está definido que todos os móveis que compõem os respectivos projetos, serão adquiridos na sua integralidade, pois todos os modelos e quantidades foram baseados no layout das salas e dos locais que compõem os setores dos departamentos da sede do CREF3/SC.

4. DO ENQUADRAMENTO LEGAL

4.1 Aplicam-se à presente contratação os ditames contidos nas Leis nº 10.520/2002, 8.666/1993; na Lei Complementar nº 123/2006, bem como, as demais normas aplicáveis à espécie e ao objeto.

4.2 De acordo com o art. 3º, II, do Decreto nº 10.024/2019, o pregão eletrônico destina-se à aquisição de bens e à contratação de serviços comuns. O objeto a ser contratado enquadra-se na categoria de bens/serviços comuns de que trata a Lei nº 10.520/02, por possuir padrões de desempenho e qualidade objetivamente definidos, mediante as especificações usuais do mercado, podendo, portanto, ser licitado por meio da modalidade Pregão.

4.3 A Licitação para a contratação do objeto deste Termo de Referência será realizada por meio de Licitação na modalidade PREGÃO ELETRÔNICO do tipo **MENOR PREÇO POR LOTE**, na forma prevista no art. 45, §1º, I da Lei nº 8.666/93.

4.4 Com o objetivo de atender às demandas deste Conselho Regional de Educação – Santa Catarina, considerando as normas veiculadas pelo art. 15, Inciso II da Lei nº 8.666/93 e o art. 2º da Lei nº 9.784/99, visando permitir um melhor gerenciamento das aquisições, sem prejuízo da economia de escala e da eficiência dos recursos aplicados, opta-se pela adoção do Sistema de Registro de Preços, já que a entrega dos mobiliários será feita de forma programada, conforme a necessidade e planejamento para o melhor desempenho das atividades do CREF3/SC.

4.5 Ainda, quanto à adoção do Sistema de Registro de Preços, em virtude do exato enquadramento das necessidades dos requisitos fundamentais para utilização desse sistema, a saber: aquisições frequentes, quantitativo não definido previamente e com necessidades constantes e parceladas, tem-se por observados os requisitos do art. 3º do Decreto nº 7.892/2013, que regulamentava esse sistema e autoriza sua utilização no presente caso.

4.6 A adoção desse sistema é justificável, inclusive, para resolver situações de difícil previsibilidade na programação de estoques, facilitando a manutenção e eficácia de seu controle, com a diminuição de gastos com armazenamento e a redução do número de licitações, gerando uma economia de escala.

4.7 Esta contratação foi dividida por **LOTES**, a fim de possibilitar a máxima disputa e não ensejar qualquer tipo de restrição à competitividade, nos termos do art. 15 da Lei nº 8.666/93.

4.8 A Ata de Registro de Preços decorrente do presente Termo de Referência terá validade e vigência de 12 (doze) meses, a contar da data da sua assinatura.

4.9 Os serviços a serem contratados enquadram-se nos pressupostos do Decreto nº 9.507, de 21 de setembro de 2018, não se constituindo em quaisquer das atividades previstas no art. 3º do aludido decreto, cuja execução indireta é vedada.

5. DA PARTICIPAÇÃO E ADESÃO AO REGISTRO DE PREÇOS

5.1. Não será possibilitada a participação nem a adesão ao presente pregão-SRP, haja vista a necessidade de realizar um procedimento célere, visando atender demandas iminentes já estabelecidas nas dinâmicas internas de trabalho, dentre elas a aquisição de mobiliário específico para atender as necessidades das atividades administrativas da nova sede do CREF3/SC

6. DO LOCAL DA EXECUÇÃO/ENTREGA

6.1. Sede do Conselho Regional de Educação Física de Santa Catarina, sito na Rua Gen. Eurico Gaspar Dutra, nº 668, Estreito, Florianópolis/SC, CEP 88075-100.

7. DAS OBRIGAÇÕES DAS PARTES

7.1. DA CONTRATANTE

7.1.1. Além de outras obrigações estipuladas neste Instrumento, em seus Anexos ou em lei, constituem obrigações do CREF3/SC:

7.1.2. Prestar as informações e os esclarecimentos solicitados pertinentes ao objeto, para a fiel execução do avençado;

7.1.3. Realizar, periodicamente, pesquisa de mercado para comprovação da manutenção da vantajosidade dos preços registrados.

7.1.4. Designar, como Fiscal do Contrato, um funcionário responsável pelo acompanhamento e fiscalização do Contrato e por representar o CREF3/SC;

7.1.5. Cumprir todas as suas obrigações em conformidade com as disposições deste Termo de Referência, da Ata de Registro de Preços, do Edital e dos seus Anexos e do Contrato/instrumento hábil respectivo;

7.1.6. Aplicar as sanções administrativas, quando se façam necessárias;

7.1.7. Manifestar-se formalmente em todos os atos relativos à execução do objeto, em especial quanto à aplicação de sanções, alterações e repactuações do mesmo;

7.1.8. Atestar as Notas Fiscais/Faturas correspondentes;

7.1.9. Proporcionar todas as facilidades para que a Contratada possa cumprir suas obrigações dentro dos prazos e condições estabelecidas neste Termo de Referência, na Ata de Registro de Preços e no Contrato/instrumento hábil;

7.1.10. Rejeitar, no todo ou em parte, a execução do objeto da Ata de Registro de Preços e do Contrato/instrumento hábil em desacordo com as respectivas especificações;

7.1.11. Comunicar à Contratada as ocorrências ou problemas verificados para que efetue medidas corretivas;

7.1.12. Solicitar a substituição/reparação do objeto da Ata e do Contrato/instrumento hábil que esteja em desacordo com a especificação apresentada e aceita, ou que apresente defeito;

7.1.13. Fiscalizar, gerir e acompanhar a execução do objeto da Ata e do Contrato/instrumento hábil, alertando a Contratada das falhas que porventura ocorram,

4

exigindo sua imediata correção. Tal fiscalização, em hipótese alguma, atenua ou exime de responsabilidade a Contratada;

7.1.14. Efetuar os pagamentos devidos nos prazos e nas condições estabelecidas neste Termo de Referência, na Ata e no Contrato/instrumento hábil.

7.2 DA CONTRATADA/FORNECEDOR

7.2.1. Além de outras obrigações estabelecidas neste Instrumento, em seus Anexos ou nas leis vigentes aplicáveis à espécie, particularmente na Lei nº 8.666/1993, ou nas que entrarem em vigor, constituem obrigações da Contratada:

7.2.2. Executar as atividades em conformidade com o descrito no presente Termo de Referência, com os mais elevados padrões de competência, integridade profissional e ética;

7.2.3. Manter, durante a vigência do contrato/ata, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

7.2.4. Obedecer às instruções e aos procedimentos estabelecidos pelo CREF3/SC para a adequada execução do Contrato;

7.2.5. Atender, prontamente, quaisquer exigências do representante da Administração, no que diz respeito às necessidades do CREF3/SC;

7.2.6. Prestar todos os esclarecimentos que lhe forem solicitados pelo CREF3/SC;

7.2.7. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, de acordo com os artigos 12, 13, 14 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

7.2.8. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Edital e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal;

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

7.2.10. Entregar todos os materiais solicitados na Sede do CREF3/SC, sem que isso implique acréscimo no preço constante da proposta acondicionado em embalagem original intacta, sem sinais de violação. Após recebidos, os materiais serão conferidos pelo setor competente. Se constatada qualquer irregularidade no objeto (avarias ou efeitos), a Contratada deverá substituí-los no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos a contar da notificação de recusa do objeto.

7.2.11. Responsabilizar-se por todos os ônus relativos ao fornecimento do objeto, inclusive frete, seguro, cargas e descargas, desde a origem até sua entrega no local de destino, bem como, a montagem do mobiliário, se necessário. Em caso de substituição dos materiais, conforme previsto acima, correrão à conta da Contratada as despesas decorrentes da devolução e da nova entrega dos objetos;

7.2.12. Comunicar imediatamente qualquer alteração ocorrida no seu endereço, conta bancária e outras julgadas necessárias para recebimento de correspondência e afins;

7.2.13. Cumprir as disposições legais municipais, estaduais e federais que interfiram na execução deste Termo de Referência, da Ata de Registro de Preços e do Contrato/instrumento hábil;

7.2.14. Manter sigilo, sob pena de responsabilidade civil, penal e administrativa, sobre todo e qualquer assunto e documento de interesse do CREF3/SC, ou de terceiros, de que tomar conhecimento em razão da execução do objeto deste Termo de Referência, devendo orientar seus empregados a observar rigorosamente esta determinação;

7.2.15. Não reproduzir, divulgar ou utilizar em benefício próprio, ou de terceiros, quaisquer informações de que tenha tomado conhecimento em razão do fornecimento do objeto deste Termo de Referência, sem o consentimento, por escrito, do CREF3/SC;

7.2.16. Indicar seu representante junto ao CREF3-SC, que durante o período de vigência da Ata e da contratação será a pessoa a quem a Administração recorrerá sempre que for necessário, inclusive para requerer esclarecimentos e exigir solução para problemas que porventura surgirem durante a execução do objeto da Ata e do Contrato/instrumento hábil;

7.2.17. Responder por quaisquer danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua omissão, culpa ou dolo, quando da execução do objeto desta contratação, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade o fato de o CREF3/SC fiscalizar e acompanhar todo o procedimento;

7.2.18. Prestar à Administração esclarecimentos que julgar necessários para a boa execução deste Termo de Referência, da Ata e do Contrato/instrumento hábil;

7.2.19 Assumir inteira responsabilidade pelas obrigações fiscais e comerciais decorrentes da execução do objeto da Ata e do Contrato/instrumento hábil, bem como trabalhistas;

7.2.20. O CREF3/SC reserva-se ao direito de exigir a apresentação de documentos comprobatórios da origem dos materiais, mediante cópias das notas fiscais de aquisição. Quando solicitados, deverão ser apresentados dentro de 48 (quarenta e oito) horas, sob pena de ser a Ata cancelada com relação ao Fornecedor para os itens correspondentes;

7.2.21. Veda-se caucionar ou utilizar a Ata de Registro de Preços e/ou o Contrato/instrumento hábil decorrente desta contratação para qualquer espécie de operação financeira.

8. DA CONTRATAÇÃO E DO FORNECIMENTO

8.1 A aquisição dos lotes, será de acordo com a necessidade e conveniência do CREF3/SC, a ser formalizado por intermédio de Contrato, emissão de Nota de Empenho de Despesa, Autorização de Compra/Fornecimento ou outro instrumento hábil, conforme o disposto no art. 62, da Lei nº 8.666/93.

8.2 As aquisições serão realizadas por lote, e estão definidas na tabela anexa a este documento.

8.3. O instrumento de contratação decorrente do Sistema de Registro de Preços deverá ser emitido/assinado no prazo de validade da Ata de Registro de Preços.

8.4. O CREF3/SC convocará formalmente os Fornecedores registrados para assinar/receber a Ata/ou outro instrumento hábil, dentro do prazo de **05 (cinco) dias úteis** contados da data da convocação.

8.5. O prazo estipulado no item anterior poderá ser prorrogado uma vez por igual período, quando solicitado pelo Fornecedor registrado durante o seu transcurso e desde que ocorra motivo justificado e de força maior, expressamente aceito pelo CREF3/SC.

8.6. Na assinatura/recebimento da Ata/ou outro instrumento hábil será exigida a comprovação da manutenção das condições de habilitação consignadas no Edital de Licitação, as quais deverão ser mantidas pela Contratada durante a vigência da Ata de Registro de Preços e da(s) contratação(ões) dela decorrente(s).

8.7. O CREF3/SC poderá, quando o Fornecedor registrado não fizer a comprovação referida no item 8.6 acima ou quando, injustificadamente, recusar-se a assinar/receber o Contrato/ou outro instrumento hábil, no prazo e condições estabelecidas neste Termo de Referência, cancelar o seu registro e convocar as Licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para, após comprovados os requisitos habilitatórios e feita a negociação, registrar preço, assinando a respectiva Ata e celebrar/receber o Contrato/ou outro instrumento hábil, sem prejuízo das multas previstas no Edital, na Ata e neste Termo de Referência e das demais cominações legais.

8.8. A recusa injustificada do Fornecedor registrado em assinar/receber o Contrato/ou outro instrumento hábil, e/ou a não comprovação referida no item 8.6 acima, dentro dos prazos e condições estabelecidas, caracteriza o descumprimento total das obrigações assumidas, e sujeita o Fornecedor registrado, com fundamento no artigo 7º, da Lei nº 10.520/2002, e no art. 49, do Decreto nº 10.024/2019, ao impedimento de licitar e contratar com a União e descredenciamento do SICAF e do Cadastro de Fornecedores deste Conselho, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, garantido o direito prévio da citação e a ampla defesa, sem prejuízo das demais cominações legais e sanções estabelecidas neste Termo de Referência, na Ata e/ou no Contrato/instrumento hábil, bem como de multa de 20% (vinte por cento) sobre o preço total de todos os itens por si adjudicados ou registrados na Ata de Registro de Preços.

8.9. Os Contratos, ou outros instrumentos hábeis, decorrentes do Sistema de Registro de Preços, poderão ser alterados, observado o disposto na alínea “d” do inciso II do caput do art. 65 da Lei nº 8.666/1993 e no Decreto nº 7.892/2013.

8.10. A vigência dos Contratos, ou outros instrumentos hábeis, decorrentes do Sistema de Registro de Preços, será de 12 (doze) meses, a contar da data da sua assinatura/recebimento, observado o disposto no art. 57 da Lei nº 8.666/93.

9. DAS CONDIÇÕES DE ENVIO, DA PROVA DE MATERIAL E DO RECEBIMENTO DO MOBILIÁRIO

9.1. O CREF3/SC reserva o direito de exigir das empresas ganhadoras dos lotes que enviem, a contar da formalização do pedido, **prova física ou digital**, dentro do prazo de 05 (cinco) dias úteis, sem custo adicional, conforme tipo de prova indicado em cada item da tabela anexa a este documento. Da aprovação das provas e da emissão da Autorização de Fornecimento, a licitante vencedora deverá realizar a comprovação do envio do material, o qual deverá ser entregue no prazo máximo de 45 (quarenta e cinco) dias.

9.2. Os itens deverão ser **recebidos** na Sede do Conselho Regional de Educação Física na Rua General Eurico Gaspar Dutra nº 668, Bairro Estreito – Florianópolis/SC, entre segunda e sexta-feira, das 09:00h às 17:00h.

9.3. Por questões de logística, o CREF3/SC reserva-se ao direito de solicitar o fracionamento da entrega e de montagem (se necessário) do lote, em até 03 (três) oportunidades, sem custo adicional e dentro do mesmo exercício fiscal, a ser acordado com a empresa vencedora quando da emissão da Autorização de Fornecimento respectiva.

9.4 Caso a empresa verifique a impossibilidade de cumprir o prazo de entrega estabelecido, antes que este se esgote, deverá encaminhar ao Setor Administrativo/Financeiro do CREF3/SC, por e-mail, a solicitação de sua prorrogação, da qual deverá constar o motivo do não cumprimento do prazo, devidamente comprovado, e o novo prazo previsto para entrega, a fim de ser analisada eventual prorrogação.

9.5 O produto entregue em desacordo com o especificado neste instrumento convocatório e na proposta do adjudicatário será rejeitado totalmente, conforme o caso, obrigando-se a contratada a substituí-lo no prazo máximo de **05 (cinco) dias úteis**, sob pena de ser considerado em atraso quanto ao prazo de entrega.

9.6 Não serão aceitas entregas sem o prévio agendamento entre a empresa vencedora e o fiscal do contrato. Os custos gerados referente a tentativas de entregas não agendadas previamente serão por conta do fornecedor do material.

9.7 Em conformidade com os artigos 73 a 76 da Lei nº 8.666/93, mediante recibo, o objeto da presente licitação será recebido:

- a) Provisoriamente, imediatamente após efetuada a entrega, para efeito de posterior verificação da conformidade com as especificações;
- b) Definitivamente, em até 10 (dez) dias úteis do recebimento provisório, verificado que o bem possui todas as características registradas neste Termo de Referência, quando então o Fornecedor receberá o Termo de Entrega Definitivo.

9.8 O aceite do objeto pelo CREF3/SC não exclui a responsabilidade do Fornecedor por vícios de qualidade ou técnicos, aparentes ou ocultos, ou por desacordo com as especificações estabelecidas neste Termo de Referência, e verificados posteriormente.

9.9 No caso da não aceitação do objeto entregue, o Fornecedor deverá, às suas próprias expensas, retirar o objeto no local da entrega e fornecer novo objeto contendo todas as características registradas neste Termo de Referência, no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos, a contar da notificação de recusa do CREF3/SC.

9.10 O material entregue em desacordo com o especificado neste instrumento convocatório e na proposta do adjudicatário será rejeitado parcialmente ou totalmente conforme o caso, obrigando-se a contratada a substituí-los no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos, sob pena de ser considerado em atraso quanto ao prazo de entrega.

9.11 O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade civil pela solidez e segurança dos equipamentos, nem ético-profissional pela perfeita execução do contrato, dentro dos limites estabelecidos pela lei e pelo contrato.

9.12 Sempre que houver impossibilidade de atendimento na íntegra da especificação dos itens, caberá à empresa fornecedora comunicar o fato imediatamente ao setor Administrativo/Financeiro do CREF3/SC, por e-mail, adm@crefsc.org.br, regularmente e oferecer alternativas, ficando a critério do CREF3/SC aceitar ou não a substituição.

9.13 A comprovação de que trata o item anterior deverá ser promovida não apenas pela alegação da empresa contratada, mas por meio do documento que relate e justifique a ocorrência que ensejar o descumprimento de prazo, tais como carta do fabricante/ fornecedor, laudo técnico entre outros.

9.14 A solicitação de prorrogação de prazo será analisada pelo CREF3/SC na forma da lei, informando-se à empresa da decisão proferida.

9.15 Em caso de denegação da prorrogação do prazo de entrega, e caso não cumpra o prazo inicial, a empresa ficará sujeita às penalidades previstas para atraso na entrega.

9.16 O prazo de garantia dos produtos demandados será de no mínimo, 05 (cinco) anos, contados a partir da data em que se deu o aceite definitivo, ou superior.

9.17 O fornecedor deverá apresentar o certificado de garantia de 05 (cinco anos) dado pelo fabricante do produto assinado e reconhecido pelo representante legal.

9.18 Os produtos deverão ser embalados adequadamente, para que não sofram danos durante o transporte ou armazenamento.

9.19. Os produtos deverão ser entregues montados ou serem montados em até 03 (três) dias úteis da entrega, caso não haja programação diversa do contratante.

9.20 Todos os manuais de instruções que acompanham os mobiliários deverão estar traduzidos para o idioma Português e entregues junto com os materiais.

10. DA LIQUIDAÇÃO E DO PAGAMENTO

10.1 Após o cumprimento das obrigações contratuais, a Contratada deverá apresentar ao Fiscal do CREF3/SC, para fins de liquidação e pagamento, a respectiva Nota Fiscal/Fatura dos quantitativos efetivamente fornecidos, acompanhada do competente Termo de Recebimento Definitivo.

10.2 A Nota Fiscal/Fatura deverá ser encaminhada junto com o **boleto bancário** para os pagamentos devidos. O pagamento será efetuado pelo CREF3/SC, mediante envio do boleto bancário da Contratada, no prazo de até 10 (dez) dias, contados da data da protocolização da Nota Fiscal/Fatura e dos respectivos documentos comprobatórios, desde que não haja fator impeditivo imputável à Contratada.

10.2.1 Em caso de ser utilizado o fracionamento da entrega, conforme disposto no item 9.3 deste Termo de Referência, a empresa vencedora **deverá** emitir nota fiscal e boleto relativo aos itens que compõem o envio fracionado e não ao lote integral.

10.3. No caso de as Notas Fiscais/Faturas serem emitidas e entregues ao CREF3/SC em data posterior à indicada na condição acima, será imputado à Contratada o pagamento dos eventuais encargos moratórios decorrentes.

10.4. Nenhum pagamento será efetuado à Contratada enquanto pendente de liquidação/entrega qualquer obrigação financeira e/ou documentação comprobatória, sem que isso gere direito de reajustamento de preços ou correção monetária.

10.5. Para efeito de pagamento, a Contratada deverá apresentar juntamente às Notas Fiscais/Faturas, a seguinte documentação comprobatória: Certidão Negativa ou Positiva com Efeitos de Negativa de Débitos relativos às Contribuições Previdenciárias e às de Terceiros – CND/CPD-EN – Previdência Social/Receita Federal do Brasil – RFB; Certificado de

Regularidade do FGTS – CRF - Fundo de Garantia do Tempo de Serviço – FGTS; Certidão Negativa de Débitos Trabalhista – CNDT – Tribunal Superior do Trabalho - TST.

10.6. O CREF3/SC poderá deduzir do montante a pagar os valores correspondentes a multas ou indenizações devidas pela Contratada, nos termos deste Termo de Referência, da Ata, do Edital e do Contrato/instrumento hábil.

10.7. O CREF3/SC somente efetuará o pagamento após a atestação, pelo Fiscal do Contrato/instrumento hábil, de que o produto/material foi entregue em conformidade com as especificações deste Termo de Referência, da Ata, do Edital e do Contrato/instrumento hábil.

10.8. Será retido na fonte o Imposto Sobre a Renda da Pessoa Jurídica - IRPJ, bem assim a Contribuição sobre o Lucro Líquido, a Contribuição para a Seguridade Social - COFINS e a Contribuição para o PIS/PASEP, de acordo com o art. 64 da Lei nº 9.430, de 27 de dezembro de 1996 e Instrução Normativa RFB n. 1.234, de 12 de janeiro de 2012, além de possíveis retenções a título de ISS (Impostos sobre Serviços), conforme legislação municipal específica.

10.9. A retenção dos tributos não será efetuada caso o licitante apresente, junto com sua Nota Fiscal, a comprovação de que é optante do Sistema Integrado de Pagamento de Impostos e Contribuições das Microempresas e Empresas de Pequeno Porte – SIMPLES.

10.10. Nenhum pagamento será efetuado à Contratada caso exista pendência quanto à Justiça do Trabalho e às Fazendas Federal, Estadual e Municipal, incluída a regularidade relativa à Seguridade Social, ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS).

10.11. O descumprimento pela Contratada do estabelecido neste Termo de Referência não lhe gera direito a alteração de preços ou compensação financeira.

10.12. O CREF3/SC, observados os princípios do contraditório e da ampla defesa, poderá deduzir, cautelar ou definitivamente, do montante a pagar à Contratada, os valores correspondentes a multas, ressarcimentos ou indenizações devidas pela contratada, nos termos deste termo de referência.

10.13. Nos casos de atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido de alguma forma para tanto, serão devidos, pelo CREF3/SC, encargos moratórios à taxa nominal de 6% a.a. (seis por cento ao ano), capitalizados diariamente em regime de juros simples.

10.14. O valor dos encargos será calculado pela fórmula: $EM = I \times N \times VP$, onde: EM = Encargos moratórios devidos; N = Números de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; I = Índice de compensação financeira = 0,00016438; e VP = Valor da prestação em atraso.

11. DA SUBCONTRATAÇÃO

11.1. A Contratada não poderá subcontratar o fornecimento principal do produto objeto deste Termo de Referência e da respectiva Ata de Registro de Preços, sendo-lhe, porém, permitido subcontratar serviços acessórios/auxiliares que representem parcela de menor relevância da contratação (ex. transporte, coleta e entrega de produtos, dentre outros), continuando a Contratada a responder direta e exclusivamente pela fiel observância das obrigações contratuais.

11.2. A Contratada é a única responsável pelos serviços executados por suas subcontratadas, incidindo sobre ela a aplicação de qualquer penalidade prevista pelo descumprimento das obrigações assumidas.

12. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

12.1 Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 8.666/93 e nº 10.520, de 2002, a Contratada que:

12.1.1. Inexecutar, total ou parcialmente, qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;

12.1.2. Ensejar o retardamento da execução do objeto;

12.1.3. Falhar ou fraudar na execução do contrato;

12.1.4. Comportar-se de modo inidôneo;

12.1.5 Cometer fraude fiscal;

12.1.6. Não manter a proposta.

12.2 A Contratada que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem acima ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

12.2.1 **Advertência por escrito**, quando do não cumprimento de quaisquer das obrigações contratuais consideradas faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretam prejuízos significativos para o serviço contratado;

12.2.2 Multa moratória de 0,5% (cinco décimos por cento) por dia sobre o valor adjudicado em caso de atraso injustificado na execução dos serviços, limitada a incidência a **15 (quinze)** dias. Após o décimo quinto dia e a critério da Administração, no caso de execução com atraso, poderá ocorrer a não-aceitação do objeto, de forma a configurar, nessa hipótese, inexecução total da obrigação assumida, sem prejuízo da rescisão unilateral da avença;

12.2.3. Multa compensatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total do contrato, no caso de inexecução total do objeto;

12.2.4 **Suspensão** de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos.

12.2.5 Sanção de **impedimento** de licitar e contratar com órgãos e entidades da União, com o conseqüente descredenciamento no SICAF pelo prazo de até cinco anos.

12.2.6 **Declaração de inidoneidade** para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados.

12.3. As sanções previstas nos subitens 12.2.1, 12.2.4, 12.2.5 e 12.2.6 poderão ser aplicadas à CONTRATADA juntamente com as de multa, descontando-a dos pagamentos a serem efetuados.

12.4. Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, as empresas ou profissionais que:

12.4.1 Tenham sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

12.4.2 Tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

12.4.3 Demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

12.5. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa à Contratada, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente a Lei nº 9.784, de 1999.

12.6. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

12.7. As multas devidas e/ou prejuízos causados à Contratante serão deduzidos dos valores a serem pagos, ou recolhidos em favor da União, ou deduzidos da garantia, ou ainda, quando for o caso, serão inscritos na Dívida Ativa da União e cobrados judicialmente.

12.8. Caso a Contratante determine, a multa deverá ser recolhida no prazo máximo de 10 (dez) dias, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

12.9. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, poderá cobrar o valor remanescente judicialmente.

13. DO CANCELAMENTO DOS PREÇOS REGISTRADOS

13.1. A Contratada terá o seu registro de preços cancelado na Ata, por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e ampla defesa:

13.1.1. A pedido, quando:

a) Comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências da Ata, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior;

b) O seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexequível em função da elevação dos preços de mercado dos insumos que compõem o custo do material.

13.2. Por iniciativa da Contratante, quando:

a) Não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;

b) Perder qualquer condição de habilitação ou qualificação técnica exigida no processo licitatório;

c) Por razões de interesse público, devidamente, motivado e justificado;

d) Não cumprir as obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preços;

e) Não comparecer ou se recusar a retirar, no prazo estabelecido, os pedidos decorrentes da Ata de Registro de Preços, sem justificativa aceitável;

f) Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 87 da Lei nº 8.666, de 1993, ou no art. 7º da Lei nº 10.520, de 2002.

g) Em qualquer das hipóteses acima, concluído o processo, o CREF3/SC fará o devido apostilamento na Ata de Registro de Preços e informará aos demais fornecedores a nova ordem de registro.

14. DO CONTROLE E ALTERAÇÕES DE PREÇOS DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO

14.1. Durante a vigência da Ata, os preços registrados serão fixos e irrevogáveis, exceto nas hipóteses, devidamente comprovadas, de ocorrência de situação prevista na alínea “d” do inciso II do artigo 65 da Lei nº 8.666, de 21/06/1993 ou de redução dos preços praticados no mercado.

14.2. Mesmo comprovada a ocorrência de situação prevista na alínea “d” do inciso II do artigo 65 da Lei nº 8.666, de 21/06/1993, a Administração, se julgar conveniente, poderá optar por cancelar a Ata e iniciar outro processo licitatório.

14.3. Comprovada a redução dos preços praticados no mercado, nas mesmas condições do registro, e definidos o novo preço máximo a ser pactuado pela Administração, a licitante vencedora registrada será convocada pelo CREF3/SC, para alteração do preço da Ata de Registro de Preços, mediante aditamento.

14.4. Quando o preço registrado se tornar superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o CREF3/SC convocará os fornecedores para negociarem a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado (art. 18 do Dec. nº 7.892/2013).

14.5. Quando o preço de mercado se tornar superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o CREF3/SC poderá liberar o fornecedor e convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação (art. 19 do Dec. nº 7.892/2013).

15. ALTERAÇÃO SUBJETIVA

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

16. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

16.1. As despesas resultantes das futuras aquisições em função deste termo serão suportadas pela dotação orçamentária da rubrica **6.2.2.1.01.02.004 – MÓVEIS E UTENSÍLIOS DE ESCRITÓRIO**.

17. DESCRITIVO DOS ITENS POR LOTE, QUANTIDADE, VALOR UNITÁRIO E TOTAL

LOTE	item	Qtde	Descrição	Unitário	Total
01	I	51	<p>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO TELA: Os Rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular deve ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida. As roldanas devem ser fiadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O conjunto da Base deve ser definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal 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. A coluna de gás deve ser 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 à Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que deve possuir funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. O mecânico deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantido resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer 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. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deve liberar o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo, trave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deve proporcionar a</p>	R\$ 1.808,98	R\$ 92.257,98

regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm deve ser fiado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1 1/2" com cabeças flangeadas. O Mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips 1/4" x 1" cabeça juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O Mecanismo deve possuir uma Blindagem de Termoplástico PP Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O Conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto de assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fiadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fiada uma (01) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido em Tecido crepe poliéster ou couríssimo pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. Apoio de braço deve ter três tipos de regulagem à saber, altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira automática, bastando que o usuário exerça força sobre o apoio e o posiciona na posição desejada. Deve possuir 70 mm de curso de regulagem de altura, a regulagem horizontal permite 22 mm de avanço e recuo do apoio braços, já a regulagem de giro deve permitir 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braços 3D deve ser fabricada em chapa de aço A36 com 6,35mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e

			<p>curvas ergonômicas, e que deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biotipos de usuários. A cadeira deve ser oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto permitido o ajuste do apoio lombar. O encosto deve ser constituído por uma estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e uma moldura fabricada em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos. Já a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster tencionada que deve ser fiada à moldura que por sua vez deve ser parafusada na estrutura com oito parafusos de rosca para plástico com Ø5x16mm. A estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina. Esse conjunto deve ser fiado a uma lâmina metálica que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção desejada. A lâmina com catraca, para a regulagem de altura, deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo deve ser automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto da cadeira deve possuir apoio lombar regulável. O Apoio lombar deve ser um conjunto fabricado em uma blenda de polipropileno (PP) e EVA (50/50) pelo processo de injeção de termoplástico, acoplado à moldura do encosto posicionado atrás da tela e permiti um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deve possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada.</p>		
01	II	22	<p>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO TELA COM APOIO DE CABEÇA: Os Rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular deve ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida. As roldanas devem ser fiadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O conjunto da Base deve ser definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pés de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pé integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica</p>	R\$ 2.022,74	R\$ 44.500,00

Assinado por 1 pessoa: PAULO ROGÉRIO MAES JUNIOR
 Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://crefsc.1doc.com.br/verificacao/B328-0BB7-6A09-B7EF> e informe o código B328-0BB7-6A09-B7EF

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 fiação á Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que deve possuir funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. O mecânico deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestias com processo de eletrodeposição a zinco, garantido resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer 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. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deve liberar o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo, trave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm deve ser fiado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼” x 11/2” com cabeças flangeadas. O Mecanismo deve possuir um suporte para fiação do encosto em formado de “L”, no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼” x 1” cabeça juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O Mecanismo deve possuir uma Blindagem de Termoplástico PP Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O Conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização a Base de Zinco e revestia por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto de assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra ¼”, fabricadas em aço carbono e revestias pelo processo de eletrodeposição á zinco, fiadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fiada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos á base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido em Tecido crepe poliéster ou couríssimo pelo

processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. Apoio de braço deve ter três tipos de regulagem à saber, altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira automática, bastando que o usuário exerça força sobre o apoio e o posicione na posição desejada. Deve possuir 70 mm de curso de regulagem de altura, a regulagem horizontal permite 22 mm de avanço e recuo do apoio braços, já a regulagem de giro deve permitir 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braços 3D deve ser fabricada em chapa de aço A36 com 6,35mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biotipos de usuários. A cadeira deve ser oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto permitido o ajuste do apoio lombar. Apoio de cabeça: deverá ser de blenda de poliamida entre 5.0 a 6.0, e poliamida entre 5.5 a 6.6mm com fibra de vidro; deve ter uma moldura fixada a uma tela 100% poliéster de cor preta ou em tecido com regulagem de altura do apoio; deve possuir regulagem de angulação; a angulação do apoio da cabeça deverá ter três posições diferentes, abrangendo uma faixa entre 35 a 45 graus. O encosto deve ser constituído por uma estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e uma moldura fabricada em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos. Já a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster tencionada que deve ser fiada à moldura que por sua vez deve ser parafusada na estrutura com oito parafusos de rosca para plástico com Ø5x16mm. A estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina. Esse conjunto deve ser fiado a uma lâmina metálica que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção desejada. A lâmina com catraca, para a regulagem de altura, deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo deve ser automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto da cadeira deve possuir apoio lombar regulável. O Apoio lombar deve ser um conjunto fabricado em uma blenda de polipropileno (PP) e EVA (50/50) pelo processo de injeção de termoplástico, acoplado à moldura do encosto posicionado atrás da tela e permitir um ajuste na

			altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deve possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada.		
01	III	58	<p>CADEIRA DE APROXIMAÇÃO: Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado 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 devem ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e deveram ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro (04) deslizadores fixos, desenvolvido para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deve ser fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados 1/4"x1.1/2". O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Conjunto de assento de ser estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável ergonômica. Conjunto do assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliál / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 510 mm (largura) x 461 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A altura do assento ao piso deve ser de 460 mm. Apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis. Deve ser fabricado pelo processo de injeção de termoplásticos em Polipropileno. Fixado à estrutura por duas (02) torres que encaixam na estrutura e recebem dois (02) parafusos flangeados com rosca especial para plástico nas dimensões Ø4 x 25 mm. Componente utilizado no encosto como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto deve possuir estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção de termoplásticos, e a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela de 100% Poliéster tencionada que deve ser fixada a uma moldura fabricada em ABS injetado e parafusada na</p>	R\$ 944,96	R\$ 54.808,07

			estrutura por 8 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm. Esse conjunto deve medir aproximadamente 460 mm de largura por 400 mm de altura e une-se ao assento por lâmina de aço 1008/1020 de 6,35mm de espessura por meio de 6 parafusos do tipo plástico de Ø5x20mm. A lâmina deve ser montada no assento por 3 parafusos ¼"x1".		
01	IV	36	<p>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO TELA PARA MESA DE REUNIÃO: Poltrona Giratória média é constituída de assento, encosto, mecanismo Relaxita, Lâmina, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento consiste em uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Com dimensões de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento até o chão é regulável de 420mm à 530mm. O encosto, possui estrutura de madeira laminada com 12mm de espessura, levemente conformada ao corpo, com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450mm de largura, 510mm de altura e 100mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. O mecanismo é feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinação é ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. O encosto fixo a lâmina é fabricada em chapa de aço 1010/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. Braço Regulável, injetado em Polipropileno e com regulagem de altura de 70mm; Base preta com pernas em chapa de aço 1010/1020 de 2,65mm de espessura estampada. Com carenagem central texturizada injetada em polipropileno e com rodízios de PU. Diâmetro da base 680mm; fabricada em chapa de aço 1010/1020 de 1,5mm de espessura, conformada na ponta do tubo para encaixe do pino do rodízio com uma carenagem texturizada injetada em polipropileno como acabamento e acabamento telescópico na coluna à gás. Rodízios de PU. Diâmetro da base 690mm; Todas as peças em chapa metálica ou tubo metálico recebem banhos de fosfatização e pintura em tinta epóxi Pó. Medidas totais da cadeira : 109 - 102 x 68 x 68 cm .Variação de até 5% quanto às dimensões.</p>	R\$ 1.661,16	R\$ 59.801,76
01	V	06	<p>SOFÁ 2 LUGARES: Estrutura deve ser apresentada na configuração Tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado</p>	R\$ 3.923,06	R\$ 23.508,88

			<p>com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura deve conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento cromado. Assento/encosto: Conjunto deve ser constituído por uma estrutura dupla de compensado de madeira, 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. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Devem ser unidas através de três suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados ¼" x ½" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, devem ser fixados quatro (04) suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados ¼" x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, devem ser fixadas oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Deve possuir ainda duas (2) almofadas de espuma flexível a base de poliuretano (PU) ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas devem possuir a mesma densidade de 62 kg/m³. O conjunto deve ser tapeçado com revestimento a ser definido, onde inicialmente devem ser cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, devem ser utilizados quatro parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões de cada o encosto individual da concha giram em torno de 770 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm. APOIA BRAÇOS: sua estrutura deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono abnt 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos em suas extremidades, são fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono abnt 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% fv), produzidos pelo processo de injeção, possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno pp) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura média de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento cromado, que garanta proteção e maior vida útil ao produto.</p>		
01	VI	04	LONGARINA COM 4 LUGARES E MESA DE APOIO CENTRAL:	R\$ 4.240,77	R\$ 16.963,99



em MDP quadrada dispostos simetricamente . Base Componente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso, e com a função de manter o assento localizado de maneira integra ao conjunto. Estrutura denominada de longarina desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades possuem (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9 mm conificadas para que se unam ao apoio vertical. Tem dois (2) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (Mig) . Possui ainda dois (2) calços para cada suporte com espessura de 5 mm em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados em injetoras. Para montagem são utilizados (4) parafusos de fixação para cada assento com descrição de (Parafuso Sextavado UNC ZP 1/4x1.1/4) . Para que a estrutura se una as bases é projetada uma haste com suas extremidades conificadas para facilitar o encaixe das luvas, de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem. A base de apoio em formato de arco, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção, com espessura de parede media de 4 mm com nervuras em todo (comprimento) medindo 510 mm, que envolvem ainda (2) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade ao chão. Os mesmos são montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanoceramica), e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Assento : Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra ¼, fabricados em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido couríssimo ou tecido facto.. Suas dimensões giram em torno de 503 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto : Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica os diversos biótipos do usuário.É constituído por uma estrutura em termoplástico (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas do usuário, além de ter em sua parte frontal da superfície do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica .A estrutura do

			encosto , componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, é fácil de montar e que mantem o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. Fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm cortado em maquinas de corte e dobrado em curvadoras cnc, possui ainda duas (2) chapas de fixação para dar suporte ao assento fabricado em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, confeccionada pelo processo de estampagem e unido a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Para que a estrutura se una ao encosto e assento são colocados três (3) parafusos para suas respectivas configurações com denominação de (Parafuso Sextavado unc zp 1/4x1.1/4 e parafuso flangeado unc zp 1/4x1.1/4).		
01	VII	80	CADEIRA FIXA SEM BRAÇO PARA AUDITÓRIO EMPILHÁVEL: Assento: Assento medidas 420 mm x 400 mm confeccionados em compensado multilaminado prensado a quente anatomicamente com 15 mm de espessura estofados com espuma de poliuretano injetada, com 40 mm de espessura e com densidade de 56kg/m ³ . Bordas com acabamento em PVC grampeados ao topo do assento, de modo a não aparecer os grampos e proteger o topo da madeira e o tecido. O assento é fixado à estrutura metálica por 4 parafusos de 1" e 1/4x1/4 em porcas garra cravadas na madeira. Revestimento: Revestidos com tecido 100% poliéster crepe na cor a ser solicitada, com resistência à abrasão, tratado com produto químico de elevado desempenho contra água, óleo, manchas e propagação de chama. Encosto: Encosto medidas 410 mm x 360 mm, confeccionados em compensado multilaminado prensado a quente anatomicamente com 15 mm de espessura, estofados com espuma de poliuretano injetado com 40 mm de espessura e 56 Kg/m ³ de densidade, e revestidos com tecido 100% crepe. Atrás do encosto tem uma espuma de 5mm revestida com o mesmo tecido da frente. O encosto é fixado à estrutura metálica por 2 parafusos de 1" e 1/4x1/4 em porcas garra cravadas na madeira. A estrutura que liga o encosto a estrutura da cadeira é formada por 2 tubos oblongos 16x30 com parede de 2,0 mm de espessura e travado ao encosto com os parafusos já citados e soldado a estrutura embaixo do assento. Estrutura: Estrutura em tubo de aço 20x20 parede de 1,5 mm para os pés e travessas e 2 tubos oblongos 16x30 parede de 2,0mm para fixação do encosto, com reforços estruturais entre os pés com o mesmo tubo da estrutura, montadas pelo sistema de solda mig e pintadas em epóxi pó na cor preta texturizada. Acabamentos em todas as pontas dos tubos, pés com ponteiros 100% polipropileno injetado; Toda estrutura recebe tratamento de desengraxe, decapagem e fosfatização antiferrugem pintada com tinta epóxi-pó preta texturizada. Espaço aberto no topo do encosto para servir de pegador, reforço na base da estrutura com 4 apoios emborrachados para proteção anti risco no empilhamento.	R\$ 530,21	R\$ 42.416,80
01			VALOR TOTAL ESTIMADO DOS ITENS DO LOTE 01	=	R\$ 334.285,94
02	VIII	03	PLATAFORMA DUPLA 6 LUGARES PÉ TRAVE: Tampo confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas	R\$ 8.033,78	R\$ 24.101,44



com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado fina frio SAE 1008 com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, 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 trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suportes em formatos “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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma 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. Plataforma Acoplar Dupla : Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado fina frio SAE 1008 com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6. Pedestal central confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, suportes laterias (02 peças) os mesmos na mesma padronagem de tubo com furações em suas extremidades para fixação e estruturação dos tampos, soldados nas extremidades pelo processo MIG. Suportes centrais (02 peças) em formatos “U” em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre os 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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma 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

			<p>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. Dimensões totais: 360 x 140 x 74 cm (LxPxA). Deverá conter 3 painéis frontais : Confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do painel é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, O mesmo sendo fixado por duas cantoneiras 130x130 chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) de espessura, sendo que estas peças 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 200°C. As cantoneiras são fixadas por parafusos auto-atarraxante 4,0x14 cabeça panela flangeada com acabamento zincado. Medindo 1,10 x 0,34 x 0,15 m. Variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	IX	14	<p>MESA EM "L" COM ARMÁRIO LATERAL: Tampo principal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, 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 (01 peça) e pedestal menor (1 peça) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados 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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com</p>	R\$ 5.436,88	R\$ 76.116,00

			<p>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 os mesmos sendo em um desnível com um modulo abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 18 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, portas e frentes em MDP 18 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Porta dotada 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, contendo 02 dobradiças, assim a abertura da porta se faz pela pega lateral na mesma. Gavetas com Fundo em HDF 3 mm revestido em uma face e dotadas de corrediças em aço estampado com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e pratica na montagem. Gaveta para pasta suspensas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Travamento simultâneo para o travamento total das gavetas. Sistema de pega lateral para abertura da gaveta que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do produto. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 2 prateleira interna móvel com possibilidade de regulagem. Painel Frontal em MDP 18 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, o mesmo sendo fixado por duas cantoneiras 130x130 em chapa de aço dobrado com 1.9mm de espessura e com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 80 a 120 microns. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Armário pedestal também contém uma caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, porém deverá vir incluso somente 4 tomadas elétrica 20A com chicote . A caixa de tomadas se encontra em um vão fechado, para a maior segurança do usuário, mas que pode ser acessado pelo frontal removível quando for necessário. Dimensões totais: 190/70 x 180/45 x 74 cm (LxPxA). Variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	X	02	PLATAFORMA DUPLA 4 LUGARES PÉ TRAVE: Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas	R\$ 5.453,81	R\$ 10.907,62

selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado fina frio SAE 1008 com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, 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 trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suportes em formatos “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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma 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. Plataforma Acoplar Dupla : Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado fina frio SAE 1008 com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6. Pedestal central confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, suportes laterias (02 peças) os mesmos na mesma padronagem de tubo com furações em suas extremidades para fixação e estruturação dos tampos, soldados nas extremidades pelo processo MIG. Suportes centrais (02 peças) em formatos "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre os 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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca

			<p>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. Dimensões totais: 240 x 140 x 74 cm (LxPxA). Deverá conter 2 painéis frontais : Confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do painel é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, O mesmo sendo fixado por duas cantoneiras 130x130 chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) de espessura, sendo que estas peças 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 200°C. As cantoneiras são fixadas por parafusos auto-atarraxante 4,0x14 cabeça panela flangeada com acabamento zincado. Medindo 1,10 x 0,34 x 0,15 m. Variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	XI	01	<p>PLATAFORMA DUPLA 6 LUGARES PÉ TRAVE : Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado fina frio SAE 1008 com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por</p>	R\$ 8.673,90	R\$ 8.673,90

Assinado por 1 pessoa: PAULO ROGÉRIO MAES JUNIOR
 Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://crefsc.1doc.com.br/verificacao/B328-0BB7-6A09-B7EF> e informe o código B328-0BB7-6A09-B7EF



ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, 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 trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suportes em formatos “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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma 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. Plataforma Acoplar Dupla : Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado fina frio SAE 1008 com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio

SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6. Pedestal central confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, suportes laterias (02 peças) os mesmos na mesma padronagem de tubo com furações em suas extremidades para fixação e estruturação dos tampos, soldados nas extremidades pelo processo MIG. Suportes centrais (02 peças) em formatos “U” em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre os 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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma 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. **Dimensões totais: 420 x 140 x 74 cm (LxPxA)**. Deverá conter 3 painéis frontais : Confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do painel é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, O mesmo sendo fixado por duas cantoneiras 130x130 chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) de espessura, sendo que estas peças metálicas recebem um prétratamento 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 200°C. As cantoneiras são fixadas por parafusos auto-atarraxante 4,0x14 cabeça panela flangeada com acabamento zincado. Medindo 1,10 x 0,34 x 0,15 m .O licitante deverá apresentar junto com a proposta os seguintes documentos sob pena de desclassificação: Certificado de Conformidade ABNT 13966 :2008 – Móveis para Escritório – Mesas, emitido por Laboratório Acreditado

			<p>pelo Inmetro – Classificação e Características físicas , dimensionais , requisitos e método de ensaio pelo modelo de Certificação 5 . Laudo ABNT NBR 8094: 1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á névoa salina (mínimo 1200 horas) . Laudo ABNT NBR 8095 /2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á Atmosfera úmida saturada. Relatório de Ensaio feito por Laboratório acreditado pelo Inmetro referente a ABNT NBR 8096: 1983 - Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre. Laudo ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes (determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método B) . Certidão Negativa de Débito do Fabricante do mobiliário perante ao IBAMA. Termo de Garantia emitido pelo Fabricante que garante pelo período de 5 anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e nas partes em MDP. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica pela NR 17 assinado por profissional competente como Engenheiro do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista credenciado pela ABERGO inclusa a devida documentação comprobatória , e Catálogo original do produto cotado . Variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	XII	39	<p>GAVETEIRO VOLANTE: tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, 01 frente rasa e 01 frente maior) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180º da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com</p>	R\$ 994,77	R\$ 38.796,29



			<p>borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. Gaveta para pasta suspensa composta por duas hastes postadas entre a frente da gaveta até a costa do corpo da gaveta, sendo confeccionada em aço SAE 1008 com Ø6mm, sendo realizado acabamento zincado branco. As gavetas são apoiadas lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 450 x H 45 mm 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. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana e carcaça em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço BTC 1004 e chapa para 4 fixadores sendo a mesma em chapa de aço BFF 1,90mm com acabamento zincado branco, o mesmo com capacidade de 40 Kg em cada um. Medidas : 36 x 50 x 64 cm. variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	XIII	09	<p>LOCKER 4 PORTAS: Corpo confeccionado 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 com fita borda de PVC 0,45 mm de espessura. Sistema de fixação (montagem) é feita através do sistema minifix e encaixes. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Possibilidade de modulação das caixas tanto lateralmente como superior, sendo empilhados, realizando a fixação por parafusos auto atarraxastes. Portas em MDP: Porta confeccionada 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 0,45mm. Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 2 dobradiças em sua porta. Travamento com fechadura tipo lingueta sendo a chave com capa plástica escamoteável e sua trava com cantoneira em “L”. Rodapé de aço: Confeccionado em tubo 25x25x0,9mm, aço em fina frio SAE1008. A fixação</p>	R\$ 2.225,54	R\$ 20.029,92

			entre eles é realizada por solda MIG. Pintura eletrostática em epóxi mínima de 40 microns. Nivelador de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Sistema de fixação por parafusos auto atarraxastes. Medindo 162 x 40 x 43 cm .		
02	XIV	36	ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas : 80 x 50 x 160 cm . Variação de até 3% quanto às dimensões.	R\$ 1.581,83	R\$ 56.945,88
02	XV	28	ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas	R\$ 997,72	R\$ 27.996,16

			<p>as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas : 80 x 50 x 74 cm. Variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	XVI	01	<p>BALCÃO DE APOIO IMPRESSORA: Tampo confeccionados em MDP com 25 mm de espessura. Encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 2 mm de espessura. Painel Lateral em MDP com 25 mm com fita borda 0,45 em todas as extremidades. Painel Frontal em MDP 15 mm, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Painel frontal é dividido em três partes iguais para facilitar a combinação de cores do mesmo inteiriço , ou seja até o piso. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Dimensões : 90 x 60 x 74 (L x P x A) .</p>	R\$ 1.076,72	R\$ 1.076,72

02	XVII	04	<p>MESA REUNIÃO PÉ TRAVE : Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recortes retangular para acoplamento de duas caixas de tomadas. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calhas com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por parte da extensão da mesa, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (04 peças) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho dos usuários, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados 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. Pedestal central confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, suportes laterias (02 peças) os mesmos na mesma padronagem de tubo com furações em suas extremidades para fixação e estruturação dos tampos, soldados nas extremidades pelo processo MIG. Suportes centrais (02 peças) em formatos “U” em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre os 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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma 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</p>	R\$ 2.602,26	R\$ 10.409,06
----	------	----	--	--------------	---------------

			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. Medidas 200 x 110 cm. Variação de até 3% quanto às dimensões.		
02	XVIII	01	<p>MESA REUNIÃO PÉ TRAVE: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recortes retangular para acoplamento de duas caixas de tomadas. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calhas com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por parte da extensão da mesa, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (04 peças) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho dos usuários, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados 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. Pedestal central confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, suportes laterias (02 peças) os mesmos na mesma padronagem de tubo com furações em suas extremidades para fixação e estruturação dos tampos, soldados nas extremidades pelo processo MIG. Suportes centrais (02 peças) em formatos "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre os pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um prétratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um</p>	R\$ 3.871,37	R\$ 3.871,37

			<p>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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma 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. Medidas 270 x 110 cm. O licitante deverá apresentar junto com a proposta os seguintes documentos sob pena de desclassificação: Certificado de Conformidade ABNT 13961 :2008 – Móveis para Escritório – Armários, emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro – Classificação e Características físicas, dimensionais , requisitos e método de ensaio pelo modelo de Certificação 5 . Laudo ABNT NBR 8094: 1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á névoa salina (mínimo 1200 horas) . Laudo ABNT NBR 8095 /2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á Atmosfera úmida saturada. Relatório de Ensaio feito por Laboratório acreditado pelo Inmetro referente a ABNT NBR 8096: 1983 - Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre. Laudo ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes (determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método B) . Certidão Negativa de Débito do Fabricante do mobiliário perante ao IBAMA. Termo de Garantia emitido pelo Fabricante que garante pelo período de 5 anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e nas partes em MDP. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica pela NR 17 assinado por profissional competente como Engenheiro do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista credenciado pela ABERGO inclusa a devida documentação comprobatória. Variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	XIX	06	<p>MESA REUNIÃO CIRCULAR PÉ METÁLICO : Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Estrutura metálica modelo em “X” é composta por base em tubo de aço 50x30x1.2mm com conformação em ângulo nas extremidades, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica. Coluna em aço de 3”x1.5mm e travessa superior em tubo 20x40x1.2 mm. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Conjunto de bucha e sapata</p>	R\$ 1.581,96	R\$ 9.491,38

			niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16.		
02	XX	02	MESA APOIO COFFE BREAK COM PÉ QUADRO: Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura. Encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 2 mm de espessura. Pé quadro composto pela união de tubos 30x50x0.9mm sendo na parte inferior e nas laterais e na parte superior o tubo 25x25x0.9mm, assim se tornando um quadro, a união deles se dá pela fixação de solda MIG. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Na parte interna do pé quadro é fixado um painel lateral em MDP 25 mm com acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm. Painel Frontal em MDP 15 mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com roca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Dimensões 220 x 60 x 74 cm (L x P x A) .	R\$ 2.505,64	R\$ 5.011,28
02	XXI	10	ARQUIVO 04 PASTA COM NICHO: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das gavetas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Arquivo é composto por 4 frentes de gavetas sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Todas as frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 01 prateleira fixa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm,	R\$ 1.593,42	R\$ 15.934,23

B328-0BB7-6A09-B7EF

Assinado por 1 pessoa: PAULO ROGÉRIO MAES JUNIOR
 Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://crefsc.1doc.com.br/verificacao/B328-0BB7-6A09-B7EF> e informe o código B328-0BB7-6A09-B7EF



			colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo das gavetas (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. Gaveta para pasta suspensa composta por duas hastes postadas entre a frente da gaveta até a costa do corpo da gaveta, sendo confeccionada em aço SAE 1008 com Ø6mm, sendo realizado acabamento zincado branco. As gavetas são apoiadas lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x H 45 mm 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. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas 160 x 47 x 45 cm. Variação de até 3% quanto às dimensões.		
02	XXII	10	GAVETEIRO VOLANTE 04 GAVETAS: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura 03 frentes rasa) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02	R\$ 1.017,68	R\$ 10.176,66

			<p>chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e pratica na montagem. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana e carcaça em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço BTC 1004 e chapa para 4 fixadores sendo a mesma em chapa de aço BFF 1,90mm com acabamento zincado branco, o mesmo com capacidade de 40 Kg em cada um. Medidas : 36 x 50 x 64 cm. Variação de até 3% quanto às dimensões</p>		
02	XXIII	01	<p>ARMÁRIO ESTANTE ALTO 2 PORTAS: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é</p>	R\$ 1.775,12	R\$ 1.775,12

			<p>automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas : 80 x 50 x 160 cm. Variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	XXIV	01	<p>ARMÁRIO CREDENZA C/PORTA DE ABRIR: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita e esquerda possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 02 divisórias, 03 fundos, 01 base e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl</p>	R\$ 1.937,23	R\$ 1.937,23

			chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais e divisórias são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas: 120 x 50 x 74 cm. Variação de até 3% quanto às dimensões.		
02	XXV	02	BALCÃO DE ATENDIMENTO RETANGULAR BAIXO: Tampo confeccionados em MDP com 25 mm de espessura. Encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 2 mm de espessura. Painel Lateral em MDP com 25 mm com fita borda 0,45 em todas as extremidades. Painel Frontal em MDP 15 mm, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Painel frontal é dividido em três partes iguais para facilitar a combinação de cores do mesmo inteiriço ou eja até o piso. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Dimensões: 100 x 60 x 74 (L x P x A). Contém Painel Divisor frontais e laterais em Vidro: Confeccionado em vidro cristal incolor em 3mm de espessura, sendo que o mesmo segue num processo de pintura com tinta à base d'água a mesma sendo realizado um processo de 4 passadas de mão de tinta e logo sendo colocado numa estufa com entorno de 38° para cura total que dura entorno de 24hs. A partir da peça curada a mesma é realizada a aplicação de uma película incolor dupla face e assim juntando os vidros 3 + 3 se tornando um vidro de 6mm e logo depois da colagem do mesmo é realizada a lapidação para que o vidro fique totalmente uniforme. O mesmo é fixado com pitão em alumínio com acabamento polido.	R\$ 4.640,15	R\$ 9.280,30
02	XXVI	03	BALCÃO DE ATENDIMENTO RETANGULAR BAIXO: Tampo confeccionados em MDP com 25 mm de espessura. Encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 2 mm de espessura. Painel Lateral em MDP com 25 mm com fita borda 0,45 em todas as extremidades. Painel Frontal em MDP 15 mm, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Painel frontal é dividido em três partes iguais para facilitar a combinação de cores do mesmo inteiriço, ou seja até o piso. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Dimensões: 120 x 60 x 74 (L x P x A). Contém Painel Divisor frontais e laterais em Vidro: Confeccionado em vidro cristal incolor em 3mm de espessura, sendo que o mesmo segue num processo de pintura com tinta à base d'água a mesma sendo realizado um processo de 4 passadas de mão de tinta e logo sendo colocado numa estufa com entorno de 38° para cura total que dura entorno de 24hs. A partir da peça curada a mesma é realizada	R\$ 4.886,99	R\$ 14.660,38

			a aplicação de uma película incolor dupla face e assim juntando os vidros 3 + 3 se tornando um vidro de 6mm e logo depois da colagem do mesmo é realizada a lapidação para que o vidro fique totalmente uniforme. O mesmo é fixado com pitão em alumínio com acabamento polido.		
02	XXVII	28	MESA REBATÍVEL : Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Os pés metálicos são em formato de “Y” e são compostos por: Base em chapa de aço 1.9mm dobrada com conformação em ângulo nas extremidades, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica. Coluna em tubo de aço 30x50x1.2mm. Travessa superior em tubo 20x30x1.2 mm. Todas as uniões entre eles se dão pela fixação de solda MIG e acabamento na parte externa. Longarina estrutural em tubo de aço 30x50x0,9mm fazendo a ligação entre os pés, com suportes de topo em chapa de aço 3mm sendo a mesma com 4 furações para fixação no pé com rebites e sendo a fixação com parafusos com rosca milimétrica para uma montagem mais segura e de fácil instalação. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. O tampo é rebatido a partir de um pino em aço Ø5mm soldado nas extremidades da travessa superior com a ligação de uma braçadeira em chapa de aço 1.5mm fixada no tampo. O travamento do tampo se dá por meio de fecho botão produzido em material termoplástico com lingueta trava em aço niquelado. O fechamento é dado através de uma lingueta que trava na travessa superior em ambos os pés e assim proporcionando um ajuste perfeito ao travamento. Na parte inferior da base é soldada uma chapa em aço 2mm com rosca milimétrica para a colocação dos rodízios, sendo os mesmos em nylon com eixo e haste em aço com 35 Kg de capacidade em cada um e sendo a capacidade dinâmica de 30 Kg. Todos os rodízios com sistema de trava.	R\$ 1.660,01	R\$ 46.480,46
02			VALOR TOTAL ESTIMADO DOS ITENS DO LOTE 02	=	R\$ 393.612,18

VALOR GLOAL ESTIMADO DE TODOS OS LOTES	=	R\$ 727.898,22
---	---	-----------------------



18. INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES DOS ITENS, APLICAM-SE CONFORME O CASO:

I - Com o objetivo de garantir que os produtos ofertados estejam de acordo com os padrões mínimos de qualidade, necessários para a utilização dos mesmos nos ambientes de trabalho, tendo em vista as características e quantidades, deverão ser apresentados pelos licitantes os seguintes documentos:

Lote 01, item I: APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2006 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão prefixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8619/15 Determinação da Resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atende os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. 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 conforme a PRO-027, garantido 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.

Lote 01, item II: APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2006 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão prefixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR

33

8619/15 Determinação da Resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atende os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. 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 conforme a PRO-027, garantido 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.

Lote 01, item III: APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2006 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8619/15 Determinação da Resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atende os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. 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 conforme a PRO-027, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT

34

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.

Lote 01, item IV: O proponente deve apresentar junto com a proposta sob pena de desclassificação documento comprobatório atestando a ergonomia NR17: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ou Certificado emitido pela ABNT ou Laudo Ergonômico emitido por Fisioterapeuta do Trabalho certificado pela ABRAFIT junto com Ergonomista certificado pela ABERGO com a devida documentação comprobatória

Lote 01, item V: O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado y0/x0. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, 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 D7091 NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

Lote 01, item VII: Conforme descritivo do item, e Normas da ABNT específicas do objeto;

Lote 02, item I: O licitante deverá apresentar junto com a proposta os seguintes documentos sob pena de desclassificação: Certificado de Conformidade ABNT 13966 :2008 – Móveis para Escritório – Mesas, emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro – Classificação e Características físicas, dimensionais, requisitos e método de ensaio pelo modelo de Certificação 5. Laudo ABNT NBR 8094: 1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á névoa salina (mínimo 1200 horas) Laudo ABNT NBR 8095 /2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á Atmosfera úmida saturada. Relatório de Ensaio feito por Laboratório acreditado pelo Inmetro referente a ABNT NBR 8096: 1983 - Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre. Laudo ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes (determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método B). Certidão Negativa de Débito do Fabricante do mobiliário perante ao IBAMA. Termo de Garantia emitido pelo Fabricante que garante pelo período de 5 anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e nas partes em MDP.

Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica pela NR 17 assinado por profissional competente como Engenheiro do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista credenciado pela ABERGO inclusa a devida documentação comprobatória, e Catálogo original do produto cotado. Variação de até 3% quanto às dimensões.

Lote 02, item II: O licitante deverá apresentar junto com a proposta os seguintes documentos sob pena de desclassificação: Certificado de Conformidade ABNT 13966 :2008 – Móveis para Escritório – Mesas, emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro – Classificação e

Características físicas, dimensionais, requisitos e método de ensaio pelo modelo de Certificação 5. Laudo ABNT NBR 8094: 1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á névoa salina (mínimo 1200 horas). Laudo ABNT NBR 8095 /2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á Atmosfera úmida saturada. Relatório de Ensaio feito por laboratório acreditado pelo Inmetro referente a ABNT NBR 8096: 1983 - Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre. Laudo ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes (determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método B). Certidão Negativa de Débito do Fabricante do mobiliário perante ao IBAMA. Termo de Garantia emitido pelo Fabricante que garante pelo período de 5 anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e nas partes em MDP. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica pela NR 17 assinado por profissional competente como Engenheiro do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista credenciado pela ABERGO inclusa a devida documentação comprobatória, e Catálogo original do produto cotado.

Lote 02, item III: conforme descritivos, e normas da ABNT especificas do Objeto.

Lote 02, item IV: O licitante deverá apresentar junto com a proposta os seguintes documentos sob pena de desclassificação: Certificado de Conformidade ABNT 13961 :2008 – Móveis para Escritório – Armários, emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro – Classificação e Características físicas, dimensionais, requisitos e método de ensaio pelo modelo de Certificação 5. Laudo ABNT NBR 8094: 1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á névoa salina (mínimo 1200 horas). Laudo ABNT NBR 8095 /2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á Atmosfera úmida saturada. Relatório de Ensaio feito por Laboratório acreditado pelo Inmetro referente a ABNT NBR 8096: 1983 - Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre. Laudo ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes (determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método B). Certidão Negativa de Débito do Fabricante do mobiliário perante ao IBAMA. Termo de Garantia emitido pelo Fabricante que garante pelo período de 5 anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e nas partes em MDP. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica pela NR 17 assinado por profissional competente como Engenheiro do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista credenciado pela ABERGO inclusa a devida documentação comprobatória.

Lote 02, item V: Conforme descritivo, e normas da ABNT especificas do objeto.

Lote 02, item VI: O licitante deverá apresentar junto com a proposta os seguintes documentos sob pena de desclassificação: Certificado de Conformidade ABNT 13961 :2008 – Móveis para Escritório – Armários, emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro – Classificação e Características físicas, dimensionais, requisitos e método de ensaio pelo modelo de Certificação 5. Laudo ABNT NBR 8094: 1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á névoa salina (mínimo 1200 horas). Laudo ABNT NBR 8095 /2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á Atmosfera úmida saturada. Relatório de Ensaio feito por Laboratório acreditado pelo Inmetro referente a ABNT NBR 8096: 1983 - Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre. Laudo ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes (determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método B) . Certidão Negativa de Débito do Fabricante do mobiliário perante ao IBAMA. Termo de Garantia emitido pelo

Fabricante que garante pelo período de 5 anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e nas partes em MDP. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica pela NR 17 assinado por profissional competente como Engenheiro do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista credenciado pela ABERGO inclusa a devida documentação comprobatória.

Lote 02, item VII: O licitante deverá apresentar junto com a proposta os seguintes documentos sob pena de desclassificação: Certificado de Conformidade ABNT 13961 :2008 – Móveis para Escritório – Armários, emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro – Classificação e Características físicas, dimensionais, requisitos e método de ensaio pelo modelo de Certificação 5 . Laudo ABNT NBR 8094: 1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á névoa salina (mínimo 1200 horas). Laudo ABNT NBR 8095 /2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á Atmosfera úmida saturada. Relatório de Ensaio feito por Laboratório acreditado pelo Inmetro referente a ABNT NBR 8096: 1983 - Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre. Laudo ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes (determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método B) . Certidão Negativa de Débito do Fabricante do mobiliário perante ao IBAMA. Termo de Garantia emitido pelo Fabricante que garante pelo período de 5 anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e nas partes em MDP. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica pela NR 17 assinado por profissional competente como Engenheiro do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista credenciado pela ABERGO inclusa a devida documentação comprobatória.

Lote 02 – VIII: Conforme descritivos, e normas da ABNT especificas do objeto.

Lote 02 – IX: O licitante deverá apresentar junto com a proposta os seguintes documentos sob pena de desclassificação: Certificado de Conformidade ABNT 13961 :2008 – Móveis para Escritório – Armários, emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro – Classificação e Características físicas, dimensionais, requisitos e método de ensaio pelo modelo de Certificação 5. Laudo ABNT NBR 8094: 1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á névoa salina (mínimo 1200 horas). Laudo ABNT NBR 8095 /2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á Atmosfera úmida saturada. Relatório de Ensaio feito por Laboratório acreditado pelo Inmetro referente a ABNT NBR 8096: 1983 - Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre. Laudo ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes (determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método B) . Certidão Negativa de Débito do Fabricante do mobiliário perante ao IBAMA. Termo de Garantia emitido pelo Fabricante que garante pelo período de 5 anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e nas partes em MDP. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica pela NR 17 assinado por profissional competente como Engenheiro do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista credenciado pela ABERGO inclusa a devida documentação comprobatória.

Lote 02, item X: Conforme descritivo do item, e Normas da ABNT especificas do objeto;

Lote 02, item XI: Conforme descritivo do item, e Normas da ABNT especificas do objeto;

Lote 02, item XII: O licitante deverá apresentar junto com a proposta os seguintes documentos sob pena de desclassificação: Certificado de Conformidade ABNT 13961 :2008

37

– Móveis para Escritório – Armários, emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro – Classificação e Características físicas, dimensionais, requisitos e método de ensaio pelo modelo de Certificação 5. Laudo ABNT NBR 8094: 1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina (mínimo 1200 horas). Laudo ABNT NBR 8095 /2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à Atmosfera úmida saturada. Relatório de Ensaio feito por Laboratório acreditado pelo Inmetro referente a ABNT NBR 8096: 1983 - Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre. Laudo ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes (determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método B). Certidão Negativa de Débito do Fabricante do mobiliário perante ao IBAMA. Termo de Garantia emitido pelo Fabricante que garante pelo período de 5 anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e nas partes em MDP. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica pela NR 17 assinado por profissional competente como Engenheiro do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista credenciado pela ABERGO inclusa a devida documentação comprobatória.

Lote 02, item XIII: O licitante deverá apresentar junto com a proposta os seguintes documentos sob pena de desclassificação: Certificado de Conformidade ABNT 13961 :2008 – Móveis para Escritório – Armários, emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro – Classificação e Características físicas, dimensionais, requisitos e método de ensaio pelo modelo de Certificação 5. Laudo ABNT NBR 8094: 1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina (mínimo 1200 horas). Laudo ABNT NBR 8095 /2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à Atmosfera úmida saturada. Relatório de Ensaio feito por Laboratório acreditado pelo Inmetro referente a ABNT NBR 8096: 1983 - Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre. Laudo ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes (determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método B). Certidão Negativa de Débito do Fabricante do mobiliário perante ao IBAMA. Termo de Garantia emitido pelo Fabricante que garante pelo período de 5 anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e nas partes em MDP. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica pela NR 17 assinado por profissional competente como Engenheiro do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista credenciado pela ABERGO inclusa a devida documentação comprobatória

Lote 02, item XIV: O licitante deverá apresentar junto com a proposta os seguintes documentos sob pena de desclassificação: Certificado de Conformidade ABNT 13961 :2008 – Móveis para Escritório – Armários, emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro – Classificação e Características físicas, dimensionais, requisitos e método de ensaio pelo modelo de Certificação 5. Laudo ABNT NBR 8094: 1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina (mínimo 1200 horas). Laudo ABNT NBR 8095 /2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à Atmosfera úmida saturada. Relatório de Ensaio feito por Laboratório acreditado pelo Inmetro referente a ABNT NBR 8096: 1983 - Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre. Laudo ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes (determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método B). Certidão Negativa de Débito do Fabricante do mobiliário perante ao IBAMA. Termo de Garantia emitido pelo Fabricante que garante pelo período de 5 anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e nas partes em MDP. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica pela NR 17 assinado por profissional competente como Engenheiro do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista credenciado pela ABERGO, inclusa a devida documentação comprobatória.

Lote 02, item XV: O licitante deverá apresentar junto com a proposta os seguintes documentos sob pena de desclassificação: Certificado de Conformidade ABNT 13961 :2008 – Móveis para Escritório – Armários, emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro – Classificação e Características físicas, dimensionais, requisitos e método de ensaio pelo modelo de Certificação 5. Laudo ABNT NBR 8094: 1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á névoa salina (mínimo 1200 horas). Laudo ABNT NBR 8095 /2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á Atmosfera úmida saturada. Relatório de Ensaio feito por Laboratório acreditado pelo Inmetro referente a ABNT NBR 8096: 1983 - Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre. Laudo ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes (determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método B). Certidão Negativa de Débito do Fabricante do mobiliário perante ao IBAMA. Termo de Garantia emitido pelo Fabricante que garante pelo período de 5 anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e nas partes em MDP. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica pela NR 17 assinado por profissional competente como Engenheiro do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista credenciado pela ABERGO inclusa a devida documentação comprobatória.

Lote 02, item VXIII: Conforme descritivo do item, e Normas da ABNT especificas do objeto;

Lote 02, item XIX: Conforme descritivo do item, e Normas da ABNT especificas do objeto;

Lote 02, item XX: Conforme descritivo do item, e Normas da ABNT especificas do objeto;

19. DEMIAS INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES

I - Adotar os critérios de sustentabilidade ambiental, em atendimento à Instrução Normativa Nº 01/2010 - SLTI/MP:

II - Respeitar as Normas Brasileiras – NBR publicadas pela Associação Brasileira de Normas Técnicas sobre resíduos sólidos e fazer cumprir a legislação de proteção ao meio ambiente, previstas nas normas regulamentadoras pertinentes;

III - Atender aos critérios de sustentabilidade ambiental previstos no Art. 4º do Decreto nº 7.746, de 05 de junho de 2012 que regulamenta o art. 3º da lei nº 8666/93.

IV - Os Produtos, no que se refere ao modo de produção - não utilizem trabalho escravo ou infantil e utilizem, no que couber, máquinas que reduzem a geração de resíduos industriais.

V - As chapas e derivados de madeiras utilizadas nos produtos devem ser oriundos de áreas de reflorestamento, em conformidade com a legislação vigente e deverão ser apresentados certificados que comprovem a produção realizada com técnica de manejo florestal aprovada por órgãos especializados destes insumos.

VI - Apresentar certificação florestal (CEFLOR – Programa Brasileiro de Certificação Florestal ou FSC – Conselho de Manejo Florestal) emitida em nome do fabricante do mobiliário ofertado ou do fornecedor de matéria-prima. Tal exigência visa atender a Instrução Normativa IBAMA Nº 112/2006, devendo haver a comprovação pelo fabricante de móveis de que o material por ele utilizado são oriundos de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento aprovados pelo IBAMA. No caso da certificação ser apresentada em nome do fornecedor de matéria-prima, será necessário a apresentação de Nota Fiscal para comprovar o fornecimento.

VII - Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.

VIII - Apresentar licença ambiental de autorização de funcionamento ou declaração de isenção de licença ambiental, expedido por órgão competente, de acordo com as leis do Estado de origem, em nome do fabricante dos produtos ofertados, conforme Lei Federal 6.938/81 que prevê os instrumentos da Política Nacional de Meio Ambiente, entre os quais se destacam o licenciamento ambiental, o estabelecimento de padrões de qualidade ambiental, a avaliação de impactos ambientais e o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF/APP.

As exigências contidas nos itens acima atendem às formuladas pela Lei nº 12.349, de 2010, que incluiu no art 3º da Lei nº 8.666/93, como princípio e objetivo da licitação, a promoção do desenvolvimento nacional sustentável nas contratações públicas.

A falta no atendimento a qualquer dos itens acima, deverá ser justificada, a qual será avaliada pela equipe de apoio e pregoeira na fase de habilitação da proposta.

20. RESPONSÁVEL DA ELABORAÇÃO DO TERMO DE REFERÊNCIA

20.1.

JIVAGO TESTON CAPRA
Administrador CREF3/SC
Matrícula 193

De acordo:

JOSIANE CRISTINA DE FREITAS
Secretaria Geral – CREF3/SC
Matrícula 242

40

ANEXO II

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº _____

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 002/2023 (Processo Administrativo nº 109/2022)

O **CONSELHO REGIONAL DE EDUCAÇÃO FÍSICA/SC (CREF3/SC)**, com sede na R. Gen. Eurico Gaspar Dutra, 668 Bairro - Estreito Florianópolis - SC, 88075-100, inscrito no CNPJ sob o nº 03.678.523/0001-80, representado pelo seu Presidente, Paulo Rogerio Maes Junior, portador do CPF nº 808.813.359-91, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para **Registro de Preços nº002/2023, do processo administrativo nº 109/2022**, RESOLVE registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no edital, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, no Decreto nº 7.892, de 23 de janeiro de 2013, e em conformidade com as disposições a seguir:

1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o registro de preços para a eventual aquisição, por um período de 12 (doze) meses, de mobiliários para atender as necessidades do Conselho Regional de Educação Física de Santa Catarina, conforme especificados no do Termo de Referência, anexo ao Edital, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independente de transcrição.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, a quantidade, fornecedor(res) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

Fornecedor:	CNPJ:
Representante legal:	CPF:
e-mail:	Fone:

2.2. DESCRITIVO DOS ITENS POR LOTE, QUANTIDADE, VALOR UNITÁRIO E TOTAL

LOTE	item	Qtde	Descrição	Unitário	Total
01	I	51	<p>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO TELA: Os Rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular deve ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida. As roldanas devem ser fiadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O conjunto da Base deve ser definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal 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. A coluna de gás deve ser 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 á Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que deve possuir funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. O mecânico deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantido resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer 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. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deve liberar o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo, trave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deve proporcionar a</p>	R\$	R\$

1

regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm deve ser fiado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1 1/2" com cabeças flangeadas. O Mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips 1/4" x 1" cabeça juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O Mecanismo deve possuir uma Blindagem de Termoplástico PP Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O Conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto de assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fiadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fiada uma (01) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido em Tecido crepe poliéster ou couríssimo pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. Apoio de braço deve ter três tipos de regulagem à saber, altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira automática, bastando que o usuário exerça força sobre o apoio e o posiciona na posição desejada. Deve possuir 70 mm de curso de regulagem de altura, a regulagem horizontal permite 22 mm de avanço e recuo do apoio braços, já a regulagem de giro deve permitir 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braços 3D deve ser fabricada em chapa de aço A36 com 6,35mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e

			<p>curvas ergonômicas, e que deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biotipos de usuários. A cadeira deve ser oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto permitido o ajuste do apoio lombar. O encosto deve ser constituído por uma estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e uma moldura fabricada em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos. Já a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster tencionada que deve ser fiada à moldura que por sua vez deve ser parafusada na estrutura com oito parafusos de rosca para plástico com Ø5x16mm. A estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina. Esse conjunto deve ser fiado a uma lâmina metálica que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção desejada. A lâmina com catraca, para a regulagem de altura, deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo deve ser automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto da cadeira deve possuir apoio lombar regulável. O Apoio lombar deve ser um conjunto fabricado em uma blenda de polipropileno (PP) e EVA (50/50) pelo processo de injeção de termoplástico, acoplado à moldura do encosto posicionado atrás da tela e permiti um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deve possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada.</p>		
01	II	22	<p>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO TELA COM APOIO DE CABEÇA: Os Rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular deve ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida. As roldanas devem ser fiadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O conjunto da Base deve ser definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal 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. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica</p>	R\$	R\$

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 fiação á Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que deve possuir funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. O mecânico deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestias com processo de eletrodeposição a zinco, garantido resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer 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. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deve liberar o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo, trave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm deve ser fiado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼” x 11/2” com cabeças flangeadas. O Mecanismo deve possuir um suporte para fiação do encosto em formado de “L”, no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼” x 1” cabeça juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O Mecanismo deve possuir uma Blindagem de Termoplástico PP Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O Conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização a Base de Zinco e revestia por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto de assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra ¼”, fabricadas em aço carbono e revestias pelo processo de eletrodeposição á zinco, fiadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fiada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos á base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido em Tecido crepe poliéster ou couríssimo pelo

processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A regulagem de altura do assento deve permiti atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. Apoio de braço deve ter três tipos de regulagem à saber, altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira automática, bastando que o usuário exerça força sobre o apoio e o posicione na posição desejada. Deve possuir 70 mm de curso de regulagem de altura, a regulagem horizontal permite 22 mm de avanço e recuo do apoia braços, já a regulagem de giro deve permiti 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braços 3D deve ser fabricada em chapa de aço A36 com 6,35mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fira de vidro com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biotipos de usuários. A cadeira deve ser oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto permitido o ajuste do apoio lombar. Apoio de cabeça: deverá ser de blenda de poliamida entre 5.0 a 6.0, e poliamida entre 5.5 a 6.6mm com fibra de vidro; deve ter uma moldura fixada a uma tela 100% poliéster de cor preta ou em tecido com regulagem de altura do apoio; deve possuir regulagem de angulação; a angulação do apoio da cabeça deverá ter três posições diferentes, abrangendo uma faixa entre 35 a 45 graus. O encosto deve ser constituído por uma estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fira de vidro e uma moldura fabricada em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos. Já a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster tencionada que deve ser fiada à moldura que por sua vez deve ser parafusada na estrutura com oito parafusos de rosca para plástico com Ø5x16mm. A estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina. Esse conjunto deve ser fiado a uma lâmina metálica que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção desejada. A lâmina com catraca, para a regulagem de altura, deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fira de vidro, esse mecanismo deve ser automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto da cadeira deve possuir apoio lombar regulável. O Apoio lombar deve ser um conjunto fabricado em uma blenda de polipropileno (PP) e EVA (50/50) pelo processo de injeção de termoplástico, acoplado à moldura do encosto posicionado atrás da tela e permiti um ajuste na

			altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deve possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada.		
01	III	58	<p>CADEIRA DE APROXIMAÇÃO: Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado 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 devem ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e deveram ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro (04) deslizadores fixos, desenvolvido para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deve ser fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados 1/4"x1.1/2". O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Conjunto de assento de ser estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável ergonômica. Conjunto do assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliál / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 510 mm (largura) x 461 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A altura do assento ao piso deve ser de 460 mm. Apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis. Deve ser fabricado pelo processo de injeção de termoplásticos em Polipropileno. Fixado à estrutura por duas (02) torres que encaixam na estrutura e recebem dois (02) parafusos flangeados com rosca especial para plástico nas dimensões Ø4 x 25 mm. Componente utilizado no encosto como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto deve possuir estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção de termoplásticos, e a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela de 100% Poliéster tencionada que deve ser fixada a uma moldura fabricada em ABS injetado e parafusada na</p>	R\$	R\$

			estrutura por 8 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm. Esse conjunto deve medir aproximadamente 460 mm de largura por 400 mm de altura e une-se ao assento por lâmina de aço 1008/1020 de 6,35mm de espessura por meio de 6 parafusos do tipo plástico de Ø5x20mm. A lâmina deve ser montada no assento por 3 parafusos ¼"x1".		
01	IV	36	<p>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO TELA PARA MESA DE REUNIÃO: Poltrona Giratória média é constituída de assento, encosto, mecanismo Relaxita, Lâmina, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento consiste em uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Com dimensões de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento até o chão é regulável de 420mm à 530mm. O encosto, possui estrutura de madeira laminada com 12mm de espessura, levemente conformada ao corpo, com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450mm de largura, 510mm de altura e 100mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. O mecanismo é feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinação é ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. O encosto fixo a lâmina é fabricada em chapa de aço 1010/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. Braço Regulável, injetado em Polipropileno e com regulagem de altura de 70mm; Base preta com pernas em chapa de aço 1010/1020 de 2,65mm de espessura estampada. Com carenagem central texturizada injetada em polipropileno e com rodízios de PU. Diâmetro da base 680mm; fabricada em chapa de aço 1010/1020 de 1,5mm de espessura, conformada na ponta do tubo para encaixe do pino do rodízio com uma carenagem texturizada injetada em polipropileno como acabamento e acabamento telescópico na coluna à gás. Rodízios de PU. Diâmetro da base 690mm; Todas as peças em chapa metálica ou tubo metálico recebem banhos de fosfatização e pintura em tinta epóxi Pó. Medidas totais da cadeira : 109 - 102 x 68 x 68 cm .Variação de até 5% quanto às dimensões.</p>	R\$	R\$
01	V	06	<p>SOFÁ 2 LUGARES: Estrutura deve ser apresentada na configuração Tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado</p>	R\$	R\$

			<p>com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura deve conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento cromado. Assento/encosto: Conjunto deve ser constituído por uma estrutura dupla de compensado de madeira, 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. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Devem ser unidas através de três suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados ¼" x ½" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, devem ser fixados quatro (04) suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados ¼" x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, devem ser fixadas oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Deve possuir ainda duas (2) almofadas de espuma flexível a base de poliuretano (PU) ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas devem possuir a mesma densidade de 62 kg/m³. O conjunto deve ser tapeçado com revestimento a ser definido, onde inicialmente devem ser cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, devem ser utilizados quatro parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões de cada o encosto individual da concha giram em torno de 770 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm. APOIA BRAÇOS: sua estrutura deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono abnt 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos em suas extremidades, são fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono abnt 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% fv), produzidos pelo processo de injeção, possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno pp) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura média de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento cromado, que garanta proteção e maior vida útil ao produto.</p>		
01	VI	04	LONGARINA COM 4 LUGARES E MESA DE APOIO CENTRAL:	R\$	R\$



em MDP quadrada dispostos simetricamente . Base Componente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso, e com a função de manter o assento localizado de maneira integra ao conjunto. Estrutura denominada de longarina desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades possuem (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9 mm conificadas para que se unam ao apoio vertical. Tem dois (2) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (Mig) . Possui ainda dois (2) calços para cada suporte com espessura de 5 mm em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados em injetoras. Para montagem são utilizados (4) parafusos de fixação para cada assento com descrição de (Parafuso Sextavado UNC ZP 1/4x1.1/4) . Para que a estrutura se una as bases é projetada uma haste com suas extremidades conificadas para facilitar o encaixe das luvas, de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem. A base de apoio em formato de arco, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção, com espessura de parede media de 4 mm com nervuras em todo (comprimento) medindo 510 mm, que envolvem ainda (2) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade ao chão. Os mesmos são montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanoceramica), e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Assento : Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra ¼, fabricados em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido couríssimo ou tecido facto.. Suas dimensões giram em torno de 503 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto : Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica os diversos biótipos do usuário.É constituído por uma estrutura em termoplástico (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas do usuário, além de ter em sua parte frontal da superfície do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica .A estrutura do

			encosto , componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, é fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. Fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm cortado em máquinas de corte e dobrado em curvadoras cnc, possui ainda duas (2) chapas de fixação para dar suporte ao assento fabricado em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, confeccionada pelo processo de estampagem e unido a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Para que a estrutura se una ao encosto e assento são colocados três (3) parafusos para suas respectivas configurações com denominação de (Parafuso Sextavado unc zp 1/4x1.1/4 e parafuso flangeado unc zp 1/4x1.1/4).		
01	VII	80	CADEIRA FIXA SEM BRAÇO PARA AUDITÓRIO EMPILHÁVEL: Assento: Assento medidas 420 mm x 400 mm confeccionados em compensado multilaminado prensado a quente anatomicamente com 15 mm de espessura estofados com espuma de poliuretano injetada, com 40 mm de espessura e com densidade de 56kg/m ³ . Bordas com acabamento em PVC grampeados ao topo do assento, de modo a não aparecer os grampos e proteger o topo da madeira e o tecido. O assento é fixado à estrutura metálica por 4 parafusos de 1" e 1/4x1/4 em porcas garra cravadas na madeira. Revestimento: Revestidos com tecido 100% poliéster crepe na cor a ser solicitada, com resistência à abrasão, tratado com produto químico de elevado desempenho contra água, óleo, manchas e propagação de chama. Encosto: Encosto medidas 410 mm x 360 mm, confeccionados em compensado multilaminado prensado a quente anatomicamente com 15 mm de espessura, estofados com espuma de poliuretano injetado com 40 mm de espessura e 56 Kg/m ³ de densidade, e revestidos com tecido 100% crepe. Atrás do encosto tem uma espuma de 5mm revestida com o mesmo tecido da frente. O encosto é fixado à estrutura metálica por 2 parafusos de 1" e 1/4x1/4 em porcas garra cravadas na madeira. A estrutura que liga o encosto a estrutura da cadeira é formada por 2 tubos oblongos 16x30 com parede de 2,0 mm de espessura e travado ao encosto com os parafusos já citados e soldado a estrutura embaixo do assento. Estrutura: Estrutura em tubo de aço 20x20 parede de 1,5 mm para os pés e travessas e 2 tubos oblongos 16x30 parede de 2,0mm para fixação do encosto, com reforços estruturais entre os pés com o mesmo tubo da estrutura, montadas pelo sistema de solda mig e pintadas em epóxi pó na cor preta texturizada. Acabamentos em todas as pontas dos tubos, pés com ponteiros 100% polipropileno injetado; Toda estrutura recebe tratamento de desengraxe, decapagem e fosfatização antiferrugem pintada com tinta epóxi-pó preta texturizada. Espaço aberto no topo do encosto para servir de pegador, reforço na base da estrutura com 4 apoios emborrachados para proteção anti risco no empilhamento.	R\$	R\$
01			VALOR TOTAL ESTIMADO DOS ITENS DO LOTE 01	=	R\$
02	VIII	03	PLATAFORMA DUPLA 6 LUGARES PÉ TRAVE: Tampo confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas	R\$	R\$

com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado fina frio SAE 1008 com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, 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 trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suportes em formatos “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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma 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. Plataforma Acoplar Dupla : Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado fina frio SAE 1008 com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6. Pedestal central confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, suportes laterias (02 peças) os mesmos na mesma padronagem de tubo com furações em suas extremidades para fixação e estruturação dos tampos, soldados nas extremidades pelo processo MIG. Suportes centrais (02 peças) em formatos “U” em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre os 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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma 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

			<p>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. Dimensões totais: 360 x 140 x 74 cm (LxPxA). Deverá conter 3 painéis frontais : Confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do painel é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, O mesmo sendo fixado por duas cantoneiras 130x130 chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) de espessura, sendo que estas peças 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 200°C. As cantoneiras são fixadas por parafusos auto-atarraxante 4,0x14 cabeça panela flangeada com acabamento zincado. Medindo 1,10 x 0,34 x 0,15 m. Variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	IX	14	<p>MESA EM "L" COM ARMÁRIO LATERAL: Tampo principal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, 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 (01 peça) e pedestal menor (1 peça) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados 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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com</p>	R\$	R\$

			<p>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 os mesmos sendo em um desnível com um modulo abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 18 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, portas e frentes em MDP 18 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Porta dotada 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, contendo 02 dobradiças, assim a abertura da porta se faz pela pega lateral na mesma. Gavetas com Fundo em HDF 3 mm revestido em uma face e dotadas de corrediças em aço estampado com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e pratica na montagem. Gaveta para pasta suspensas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Travamento simultâneo para o travamento total das gavetas. Sistema de pega lateral para abertura da gaveta que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do produto. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 2 prateleira interna móvel com possibilidade de regulagem. Painel Frontal em MDP 18 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, o mesmo sendo fixado por duas cantoneiras 130x130 em chapa de aço dobrado com 1.9mm de espessura e com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 80 a 120 microns. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Armário pedestal também contém uma caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, porém deverá vir incluso somente 4 tomadas elétrica 20A com chicote . A caixa de tomadas se encontra em um vão fechado, para a maior segurança do usuário, mas que pode ser acessado pelo frontal removível quando for necessário. Dimensões totais: 190/70 x 180/45 x 74 cm (LxPxA). Variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	X	02	PLATAFORMA DUPLA 4 LUGARES PÉ TRAVE: Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas	R\$	R\$

selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado fina frio SAE 1008 com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, 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 trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suportes em formatos “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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma 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. Plataforma Acoplar Dupla : Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado fina frio SAE 1008 com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6. Pedestal central confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, suportes laterias (02 peças) os mesmos na mesma padronagem de tubo com furações em suas extremidades para fixação e estruturação dos tampos, soldados nas extremidades pelo processo MIG. Suportes centrais (02 peças) em formatos "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre os 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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca

			<p>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. Dimensões totais: 240 x 140 x 74 cm (LxPxA). Deverá conter 2 painéis frontais : Confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do painel é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, O mesmo sendo fixado por duas cantoneiras 130x130 chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) de espessura, sendo que estas peças 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 200°C. As cantoneiras são fixadas por parafusos auto-atarraxante 4,0x14 cabeça panela flangeada com acabamento zincado. Medindo 1,10 x 0,34 x 0,15 m. Variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	XI	01	<p>PLATAFORMA DUPLA 6 LUGARES PÉ TRAVE : Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado fina frio SAE 1008 com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por</p>	R\$	R\$

ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, 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 trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suportes em formatos “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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma 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. Plataforma Acoplar Dupla : Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado fina frio SAE 1008 com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio

SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6. Pedestal central confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, suportes laterias (02 peças) os mesmos na mesma padronagem de tubo com furações em suas extremidades para fixação e estruturação dos tampos, soldados nas extremidades pelo processo MIG. Suportes centrais (02 peças) em formatos “U” em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre os 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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma 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. **Dimensões totais: 420 x 140 x 74 cm (LxPxA)**. Deverá conter 3 painéis frontais : Confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do painel é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, O mesmo sendo fixado por duas cantoneiras 130x130 chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) de espessura, sendo que estas peças metálicas recebem um prétratamento 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 200°C. As cantoneiras são fixadas por parafusos auto-atarraxante 4,0x14 cabeça panela flangeada com acabamento zincado. Medindo 1,10 x 0,34 x 0,15 m .O licitante deverá apresentar junto com a proposta os seguintes documentos sob pena de desclassificação: Certificado de Conformidade ABNT 13966 :2008 – Móveis para Escritório – Mesas, emitido por Laboratório Acreditado

			<p>pelo Inmetro – Classificação e Características físicas , dimensionais , requisitos e método de ensaio pelo modelo de Certificação 5 . Laudo ABNT NBR 8094: 1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á névoa salina (mínimo 1200 horas) . Laudo ABNT NBR 8095 /2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á Atmosfera úmida saturada. Relatório de Ensaio feito por Laboratório acreditado pelo Inmetro referente a ABNT NBR 8096: 1983 - Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre. Laudo ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes (determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método B) . Certidão Negativa de Débito do Fabricante do mobiliário perante ao IBAMA. Termo de Garantia emitido pelo Fabricante que garante pelo período de 5 anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e nas partes em MDP. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica pela NR 17 assinado por profissional competente como Engenheiro do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista credenciado pela ABERGO inclusa a devida documentação comprobatória , e Catálogo original do produto cotado . Variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	XII	39	<p>GAVETEIRO VOLANTE: tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, 01 frente rasa e 01 frente maior) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180º da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com</p>	R\$	R\$

			<p>borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. Gaveta para pasta suspensa composta por duas hastes postadas entre a frente da gaveta até a costa do corpo da gaveta, sendo confeccionada em aço SAE 1008 com Ø6mm, sendo realizado acabamento zincado branco. As gavetas são apoiadas lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 450 x H 45 mm 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. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana e carcaça em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço BTC 1004 e chapa para 4 fixadores sendo a mesma em chapa de aço BFF 1,90mm com acabamento zincado branco, o mesmo com capacidade de 40 Kg em cada um. Medidas : 36 x 50 x 64 cm. variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	XIII	09	<p>LOCKER 4 PORTAS: Corpo confeccionado 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 com fita borda de PVC 0,45 mm de espessura. Sistema de fixação (montagem) é feita através do sistema minifix e encaixes. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Possibilidade de modulação das caixas tanto lateralmente como superior, sendo empilhados, realizando a fixação por parafusos auto atarraxastes. Portas em MDP: Porta confeccionada 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 0,45mm. Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 2 dobradiças em sua porta. Travamento com fechadura tipo lingueta sendo a chave com capa plástica escamoteável e sua trava com cantoneira em “L”. Rodapé de aço: Confeccionado em tubo 25x25x0,9mm, aço em fina frio SAE1008. A fixação</p>	R\$	R\$

			entre eles é realizada por solda MIG. Pintura eletrostática em epóxi mínima de 40 microns. Nivelador de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Sistema de fixação por parafusos auto atarraxastes. Medindo 162 x 40 x 43 cm .		
02	XIV	36	ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas : 80 x 50 x 160 cm . Variação de até 3% quanto às dimensões.	R\$	R\$
02	XV	28	ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas	R\$	R\$

			<p>as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas : 80 x 50 x 74 cm. Variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	XVI	01	<p>BALCÃO DE APOIO IMPRESSORA: Tampo confeccionados em MDP com 25 mm de espessura. Encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 2 mm de espessura. Painel Lateral em MDP com 25 mm com fita borda 0,45 em todas as extremidades. Painel Frontal em MDP 15 mm, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Painel frontal é dividido em três partes iguais para facilitar a combinação de cores do mesmo inteiriço , ou seja até o piso. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Dimensões : 90 x 60 x 74 (L x P x A) .</p>	R\$	R\$

02	XVII	04	<p>MESA REUNIÃO PÉ TRAVE : Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recortes retangular para acoplamento de duas caixas de tomadas. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calhas com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por parte da extensão da mesa, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (04 peças) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho dos usuários, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados 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. Pedestal central confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, suportes laterias (02 peças) os mesmos na mesma padronagem de tubo com furações em suas extremidades para fixação e estruturação dos tampos, soldados nas extremidades pelo processo MIG. Suportes centrais (02 peças) em formatos “U” em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre os 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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma 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</p>	R\$	R\$
----	------	----	--	-----	-----

			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. Medidas 200 x 110 cm. Variação de até 3% quanto às dimensões.		
02	XVIII	01	<p>MESA REUNIÃO PÉ TRAVE: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recortes retangular para acoplamento de duas caixas de tomadas. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calhas com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por parte da extensão da mesa, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (04 peças) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho dos usuários, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados 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. Pedestal central confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, suportes laterias (02 peças) os mesmos na mesma padronagem de tubo com furações em suas extremidades para fixação e estruturação dos tampos, soldados nas extremidades pelo processo MIG. Suportes centrais (02 peças) em formatos "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre os pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um prétratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um</p>	R\$	R\$

			<p>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 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma 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. Medidas 270 x 110 cm. O licitante deverá apresentar junto com a proposta os seguintes documentos sob pena de desclassificação: Certificado de Conformidade ABNT 13961 :2008 – Móveis para Escritório – Armários, emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro – Classificação e Características físicas, dimensionais , requisitos e método de ensaio pelo modelo de Certificação 5 . Laudo ABNT NBR 8094: 1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á névoa salina (mínimo 1200 horas) . Laudo ABNT NBR 8095 /2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição á Atmosfera úmida saturada. Relatório de Ensaio feito por Laboratório acreditado pelo Inmetro referente a ABNT NBR 8096: 1983 - Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre. Laudo ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes (determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método B) . Certidão Negativa de Débito do Fabricante do mobiliário perante ao IBAMA. Termo de Garantia emitido pelo Fabricante que garante pelo período de 5 anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e nas partes em MDP. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica pela NR 17 assinado por profissional competente como Engenheiro do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista credenciado pela ABERGO inclusa a devida documentação comprobatória. Variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	XIX	06	<p>MESA REUNIÃO CIRCULAR PÉ METÁLICO : Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Estrutura metálica modelo em “X” é composta por base em tubo de aço 50x30x1.2mm com conformação em ângulo nas extremidades, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica. Coluna em aço de 3”x1.5mm e travessa superior em tubo 20x40x1.2 mm. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Conjunto de bucha e sapata</p>	R\$	R\$

			niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16.		
02	XX	02	MESA APOIO COFFE BREAK COM PÉ QUADRO: Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura. Encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 2 mm de espessura. Pé quadro composto pela união de tubos 30x50x0.9mm sendo na parte inferior e nas laterais e na parte superior o tubo 25x25x0.9mm, assim se tornando um quadro, a união deles se dá pela fixação de solda MIG. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Na parte interna do pé quadro é fixado um painel lateral em MDP 25 mm com acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm. Painel Frontal em MDP 15 mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com roca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Dimensões 220 x 60 x 74 cm (L x P x A) .	R\$	R\$
02	XXI	10	ARQUIVO 04 PASTA COM NICHOS: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das gavetas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Arquivo é composto por 4 frentes de gavetas sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Todas as frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 01 prateleira fixa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm,	R\$	R\$

Assinado por 1 pessoa: PAULO ROGÉRIO MAES JUNIOR
 Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://crefsc.1doc.com.br/verificacao/B328-0BB7-6A09-B7EF> e informe o código B328-0BB7-6A09-B7EF



			colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo das gavetas (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. Gaveta para pasta suspensa composta por duas hastes postadas entre a frente da gaveta até a costa do corpo da gaveta, sendo confeccionada em aço SAE 1008 com Ø6mm, sendo realizado acabamento zincado branco. As gavetas são apoiadas lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x H 45 mm 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. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas 160 x 47 x 45 cm. Variação de até 3% quanto às dimensões.		
02	XXII	10	GAVETEIRO VOLANTE 04 GAVETAS: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura 03 frentes rasa) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02	R\$	R\$

			<p>chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e pratica na montagem. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana e carcaça em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço BTC 1004 e chapa para 4 fixadores sendo a mesma em chapa de aço BFF 1,90mm com acabamento zincado branco, o mesmo com capacidade de 40 Kg em cada um. Medidas : 36 x 50 x 64 cm. Variação de até 3% quanto às dimensões</p>		
02	XXIII	01	<p>ARMÁRIO ESTANTE ALTO 2 PORTAS: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é</p>	R\$	R\$

			<p>automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas : 80 x 50 x 160 cm. Variação de até 3% quanto às dimensões.</p>		
02	XXIV	01	<p>ARMÁRIO CREDENZA C/PORTA DE ABRIR: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita e esquerda possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 02 divisórias, 03 fundos, 01 base e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl</p>	R\$	R\$

			chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais e divisórias são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas: 120 x 50 x 74 cm. Variação de até 3% quanto às dimensões.		
02	XXV	02	BALCÃO DE ATENDIMENTO RETANGULAR BAIXO: Tampo confeccionados em MDP com 25 mm de espessura. Encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 2 mm de espessura. Painel Lateral em MDP com 25 mm com fita borda 0,45 em todas as extremidades. Painel Frontal em MDP 15 mm, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Painel frontal é dividido em três partes iguais para facilitar a combinação de cores do mesmo inteiriço ou eja até o piso. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Dimensões: 100 x 60 x 74 (L x P x A). Contém Painel Divisor frontais e laterais em Vidro: Confeccionado em vidro cristal incolor em 3mm de espessura, sendo que o mesmo segue num processo de pintura com tinta à base d'água a mesma sendo realizado um processo de 4 passadas de mão de tinta e logo sendo colocado numa estufa com entorno de 38° para cura total que dura entorno de 24hs. A partir da peça curada a mesma é realizada a aplicação de uma película incolor dupla face e assim juntando os vidros 3 + 3 se tornando um vidro de 6mm e logo depois da colagem do mesmo é realizada a lapidação para que o vidro fique totalmente uniforme. O mesmo é fixado com pitão em alumínio com acabamento polido.	R\$	R\$
02	XXVI	03	BALCÃO DE ATENDIMENTO RETANGULAR BAIXO: Tampo confeccionados em MDP com 25 mm de espessura. Encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 2 mm de espessura. Painel Lateral em MDP com 25 mm com fita borda 0,45 em todas as extremidades. Painel Frontal em MDP 15 mm, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Painel frontal é dividido em três partes iguais para facilitar a combinação de cores do mesmo inteiriço, ou seja até o piso. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Dimensões: 120 x 60 x 74 (L x P x A). Contém Painel Divisor frontais e laterais em Vidro: Confeccionado em vidro cristal incolor em 3mm de espessura, sendo que o mesmo segue num processo de pintura com tinta à base d'água a mesma sendo realizado um processo de 4 passadas de mão de tinta e logo sendo colocado numa estufa com entorno de 38° para cura total que dura entorno de 24hs. A partir da peça curada a mesma é realizada	R\$	R\$

			a aplicação de uma película incolor dupla face e assim juntando os vidros 3 + 3 se tornando um vidro de 6mm e logo depois da colagem do mesmo é realizada a lapidação para que o vidro fique totalmente uniforme. O mesmo é fixado com pitão em alumínio com acabamento polido.		
02	XXVII	28	MESA REBATÍVEL : Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Os pés metálicos são em formato de “Y” e são compostos por: Base em chapa de aço 1.9mm dobrada com conformação em ângulo nas extremidades, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica. Coluna em tubo de aço 30x50x1.2mm. Travessa superior em tubo 20x30x1.2 mm. Todas as uniões entre eles se dão pela fixação de solda MIG e acabamento na parte externa. Longarina estrutural em tubo de aço 30x50x0,9mm fazendo a ligação entre os pés, com suportes de topo em chapa de aço 3mm sendo a mesma com 4 furações para fixação no pé com rebites e sendo a fixação com parafusos com rosca milimétrica para uma montagem mais segura e de fácil instalação. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. O tampo é rebatido a partir de um pino em aço Ø5mm soldado nas extremidades da travessa superior com a ligação de uma braçadeira em chapa de aço 1.5mm fixada no tampo. O travamento do tampo se dá por meio de fecho botão produzido em material termoplástico com lingueta trava em aço niquelado. O fechamento é dado através de uma lingueta que trava na travessa superior em ambos os pés e assim proporcionando um ajuste perfeito ao travamento. Na parte inferior da base é soldada uma chapa em aço 2mm com rosca milimétrica para a colocação dos rodízios, sendo os mesmos em nylon com eixo e haste em aço com 35 Kg de capacidade em cada um e sendo a capacidade dinâmica de 30 Kg. Todos os rodízios com sistema de trava.	R\$	R\$
02			VALOR TOTAL ESTIMADO DOS ITENS DO LOTE 02	=	R\$

VALOR GLOAL ESTIMADO DE TODOS OS LOTES	=	R\$
---	---	-----

2.3 A listagem do cadastro de reserva referente ao presente registro de preços será anexada a esta Ata de Registro de Preços, nos termos do art. 11, § 4º do Decreto n. 7.892, de 2013.

3. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

3.1 Não será admitida a adesão à ata de registro de preços decorrente desta licitação.

4. DA VALIDADE DA ATA

4.1 A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, a partir de sua assinatura, não podendo ser prorrogada.

5. DA REVISÃO E DO CANCELAMENTO

5.1 O CREF3/SC realizará pesquisa de mercado periodicamente, em intervalos não superiores a 180 (cento e oitenta) dias, a fim de verificar a vantajosidade dos preços registrados nesta Ata.

5.2. Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo do objeto registrado, cabendo à Administração promover as negociações junto ao(s) fornecedor(es).

5.3. Quando o preço registrado se tornar superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, a Administração convocará o(s) fornecedor (es) para negociar(em) a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

5.4. O fornecedor que não aceitar reduzir seu preço ao valor praticado pelo mercado será liberado do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

5.4.1. A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.

5.5. Quando o preço de mercado se tornar superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o CREF3/SC poderá:

5.5.1. Liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados;

5.5.2. Convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

5.6. Não havendo êxito nas negociações, o CREF3/SC deverá proceder à revogação desta ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

5.7. O registro do fornecedor será cancelado quando:

5.7.1. Descumprir as condições da ata de registro de preços;

5.7.2. Não retirar/receber a nota de empenho, autorização de fornecimento ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pelo CREF3/SC, sem justificativa aceitável;

5.7.3. Não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;

5.7.4. Sofrer sanção administrativa cujo efeito torne-o proibido de celebrar contrato administrativo, alcançando o CREF3/SC e o(s) órgão(s) participante(s).

5.8. O cancelamento de registro nas hipóteses previstas nos itens 5.7.1, 5.7.2 e 6.7.4, será formalizado por despacho do CREF3/SC, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

5.9. O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:

5.9.1. Por razão de interesse público;

5.9.2. A pedido do fornecedor.

6. DAS PENALIDADES

6.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no Edital e seus anexos.

6.2. As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente, nos termos do art. 49, §1º do Decreto nº 10.024/19.

6.3. É da competência do CREF3/SC a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 5º, inciso X, do Decreto nº 7.892/2013), exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos participantes, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade (art. 6º, parágrafo único, do Decreto nº 7.892/2013).

6.4. O órgão participante deverá comunicar ao órgão gerenciador qualquer das ocorrências previstas no art. 20 do Decreto nº 7.892/2013, dada a necessidade de instauração de procedimento para cancelamento do registro do fornecedor.

7. DAS CONDIÇÕES GERAIS

7.1. As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, condições de pagamento, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, anexado ao Edital respectivo.

7.2. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/93, nos termos do art. 12, §1º do Decreto nº 7892/13.

7.3. Este Cadastro de Reserva será utilizado no caso de impossibilidade de atendimento pelo primeiro colocado registrado nesta Ata, na hipótese do cancelamento do seu registro.

7.4. A habilitação das licitantes que comporão o Cadastro de Reserva, nas mesmas condições consignadas no Edital de Licitação, será efetuada quando da assinatura da respectiva ata por elas, e como condição para tanto.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada, lida e achada em ordem, assinada digitalmente pelas partes e encaminhada em cópia aos demais órgãos participantes (se houver).

Florianópolis-SC, xx de março de 2023

Paulo Rogerio Maes Junior
PRESIDENTE CREF3/SC
CREF 001385-G/SC

Representante Legal
Empresa/Fornecedor



ANEXO III

MODELO DE PROPOSTA DE PREÇOS

(em papel timbrado da licitante)

Pela presente, declaramos inteira submissão aos preceitos legais em vigor, especialmente aos da Lei n.º 8.666/93, da Lei n.º 10.520/02, do Decreto n.º 10.024/19, bem como, de suas atualizações, propondo ao Conselho Regional de Educação Física de Santa Catarina a execução do objeto desta licitação, obedecendo às estipulações do correspondente Edital e Termo de Referência e asseverando que:

1. No preço final de nossos produtos estão inclusos todos os custos diretos ou indiretos, os tributos e demais encargos fiscais e trabalhistas, bem como, todos os itens e equipamentos necessários à perfeita prestação do objeto licitado.
2. O prazo de validade desta proposta é de 60 (sessenta) dias, contado da data de sua apresentação.
3. Em caso de divergências entre os valores apresentados nas propostas escritas, será adotado o critério de preferência descrito a seguir, em ordem decrescente de prioridade:
 - 3.1 Os valores expressos em algarismos (absolutos) sobre os índices percentuais.
 - 3.2 O valor escrito por extenso sobre o expresso em algarismo.
4. Se declarados vencedores, na hipótese do valor final oferecido no Pregão ser distinto do apresentado em nossa proposta escrita, encaminharemos em 24 (vinte e quatro) horas, nova proposta, de acordo com o valor final oferecido no Pregão, considerando o novo valor proposto em sessão, e de acordo com as correções realizadas pelo Pregoeiro nos termos do presente Edital, respeitando o que segue:
 - 4.1 Os valores integrantes das propostas não poderão ser majorados, salvo se decorrerem de correção expressamente autorizada pelo Pregoeiro.
 - 4.2 Temos ciência que, caso a licitante vencedora não cumpra a obrigação descrita neste subitem, decairá o seu direito de vencedora do certame, sendo aplicadas as disposições do inciso XXIII do artigo 4º da Lei n.º 10.520/2002, bem como, as dos artigos 45 e 49 do Decreto n.º 10.024/2019, sem prejuízo das demais cominações legais e editalícias.
 - 4.3 O prazo prescrito no item 4, poderá ser prorrogado, mediante solicitação devidamente justificada pela licitante e aprovação do Pregoeiro.
5. Caso nos venha a ser adjudicado o objeto do Pregão n.º 02/2023, ele será executado inteiramente de acordo com seu Edital e Anexos.
6. Temos plenas condições de realizar os serviços nos prazos contidos no Anexo I deste Edital (Termo de Referência), após a assinatura do contrato.
7. Nosso preço para fornecimento dos serviços objeto do Pregão n.º 02/2023, segue de acordo com a tabela abaixo:





CONSELHO REGIONAL DE EDUCAÇÃO FÍSICA
CREF3 - SANTA CATARINA
SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL



ANEXO IV

AUTORIZAÇÃO DE FORNECIMENTO – Nº. 0__/2023

PREGÃO ELETRÔNICO	Nº. 002/2023
REGISTRO DE PREÇOS	Ata. 00_/2023

Empresa:		
Endereço:		
Bairro:	Cidade:	Estado:
CEP:	CNPJ:	
Fone/Fax:	E-mail:	
Representante Legal:		CPF:
1. <u>Objeto:</u>		

Lote	Item	Qtde	Especificação	Preço Unitário	Preço Total
				R\$	R\$
Preço TOTAL: R\$ 0,00 (valor por extenso - reais).					R\$





Forma, prazo e local de entrega

1. Forma de Entrega:

[] Entrega Única

[] Entrega Programada:

1ª Entrega: Itens X,Y,Z,... do Lote X,Y. Previsão de envio: ____/____.

2ª Entrega: Itens X,Y,Z,... do Lote X,Y: previsão de envio: ____/____.

3ª Entrega: Itens X,Y,Z,... do Lote X,Y: previsão de envio: ____/____.

2. Prazo de entrega: no máximo, **45 (quarenta e cinco) dias**, a contar do recebimento desta Autorização de Fornecimento e da aprovação da prova física/digital.

3. Local de entrega: CREF3/SC, Rua: General Eurico Gaspar Dutra. Nº 668 - Estreito, Florianópolis/SC, CEP 88075-100, no horário das 9h às 16 horas – interfonar ramal (101) telefone de contato.

Considerando as condições acordadas no edital e assinadas nas atas:

No momento do faturamento, ou seja, na emissão da nota fiscal, o valor líquido a ser pago deverá seguir as retenções de impostos devidas, conforme a IN 1234/2012, caso a empresa não seja optante pelo Simples Nacional, e o pagamento será realizado em 05 (cinco) dias úteis ao faturamento, conforme art. 5º, § 3º, da Lei nº 8.666/93.

Favor verificar com a contabilidade a empresa o atendimento à esta legislação, e coloco-me à disposição para eventuais dúvidas.

Florianópolis, ____ de ____ de 202__.

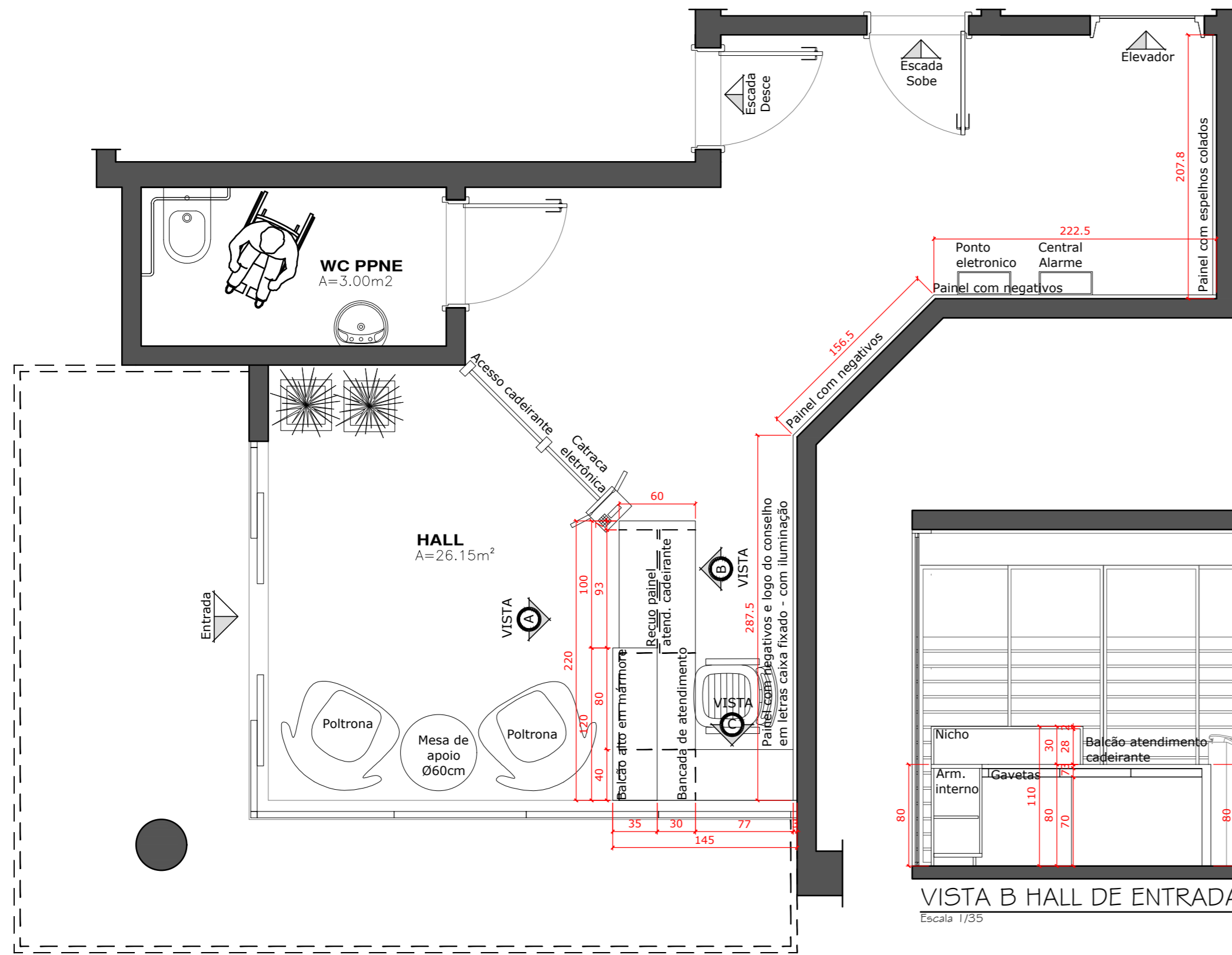




ANEXO V

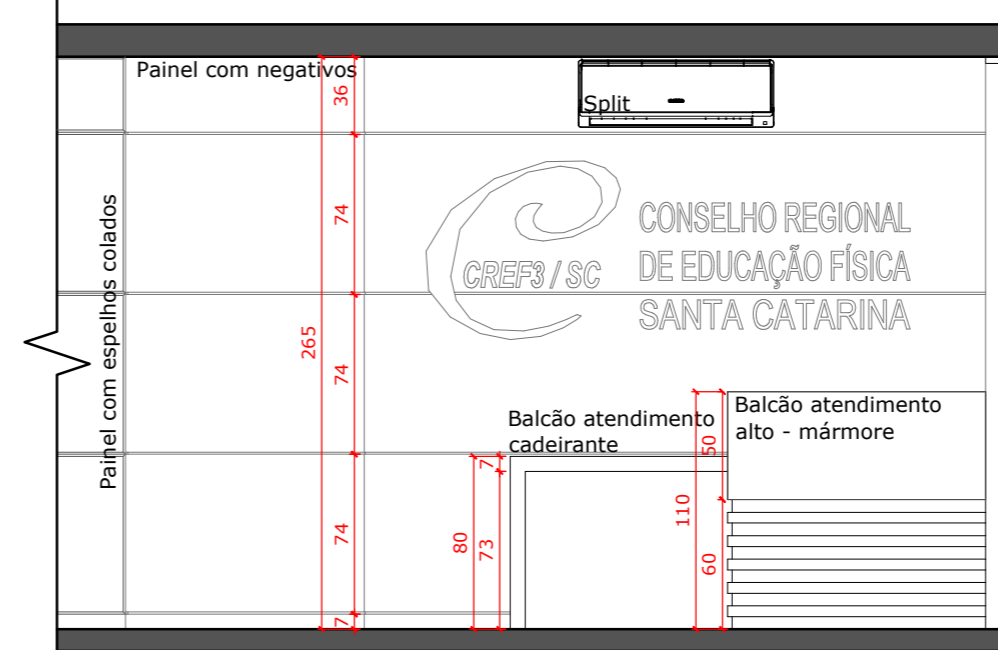
DETALHAMENTO PROJETO MOBILIÁRIO





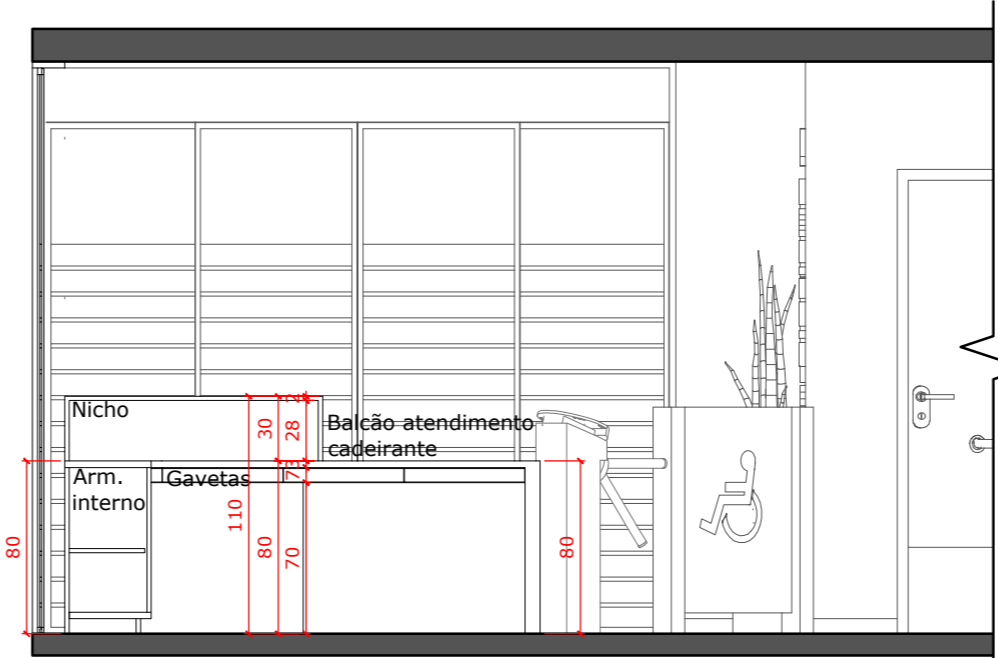
PLANTA BAIXA HALL DE ENTRADA - PISO TÉRREO

Escala 1/35



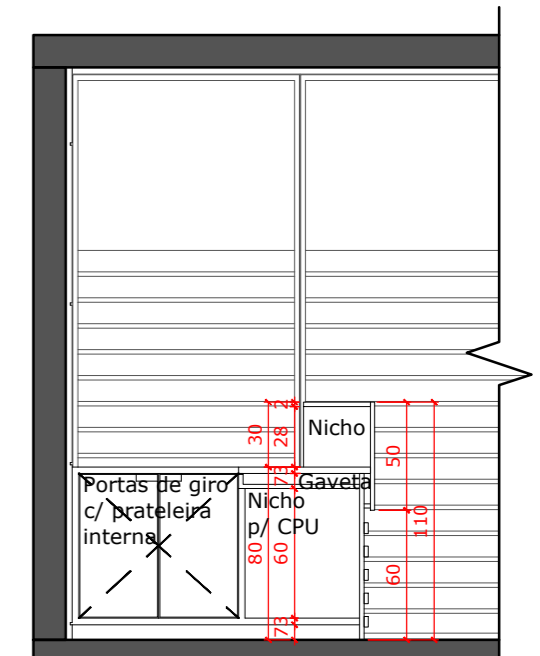
VISTA A HALL DE ENTRADA - PISO TÉRREO

Escala 1/35



VISTA B HALL DE ENTRADA - PISO TÉRREO

Escala 1/35



VISTA C HALL DE ENTRADA - PISO TÉRREO

Escala 1/35



PERSPECTIVAS HALL DE ENTRADA - PISO TÉRREO

Sem Escala



PERSPECTIVAS HALL DE ENTRADA - PISO TÉRREO

Sem Escala



CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL - O ARQUITETO NÃO SE RESPONSABILIZA POR ERROS DE EXECUÇÃO

PROJETO DE INTERIORES COMERCIAL

DET. DE MOBILIÁRIO

CONTEÚDO:
DET. DE MOBILIÁRIO HALL DE ENTRADA - PISO TÉRREO

ESCALA:
1/35

LOCAL:
RUA GEN. EURICO GASPAR DUTRA, 668 - ESTREITO - FLORIANÓPOLIS / SC

DATA:
JANEIRO/2020

PROPRIETÁRIO:
CREF/SC - Conselho Regional de Educação Física

RESPONSÁVEL TÉCNICO:
Arq. Patricia Ramos Nunes

Reg. CAU/SC 485945-2

Reg. CAU/SC 485945-2

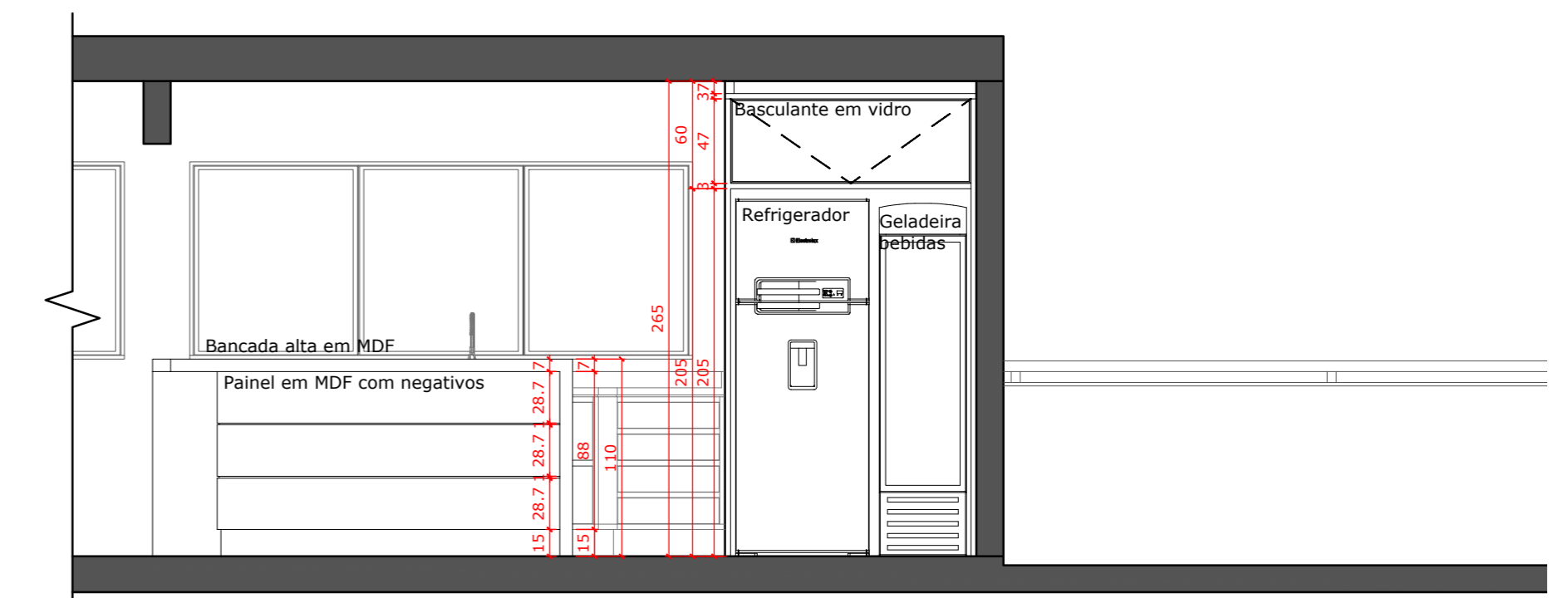
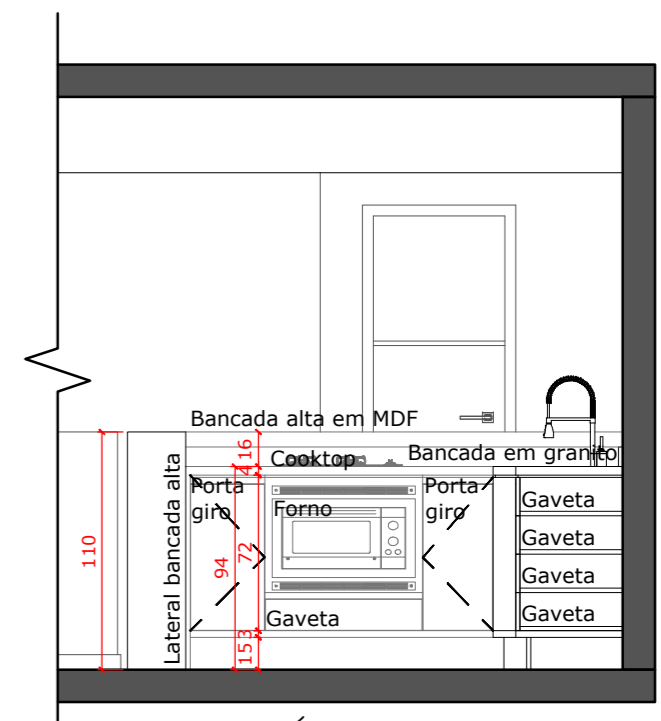
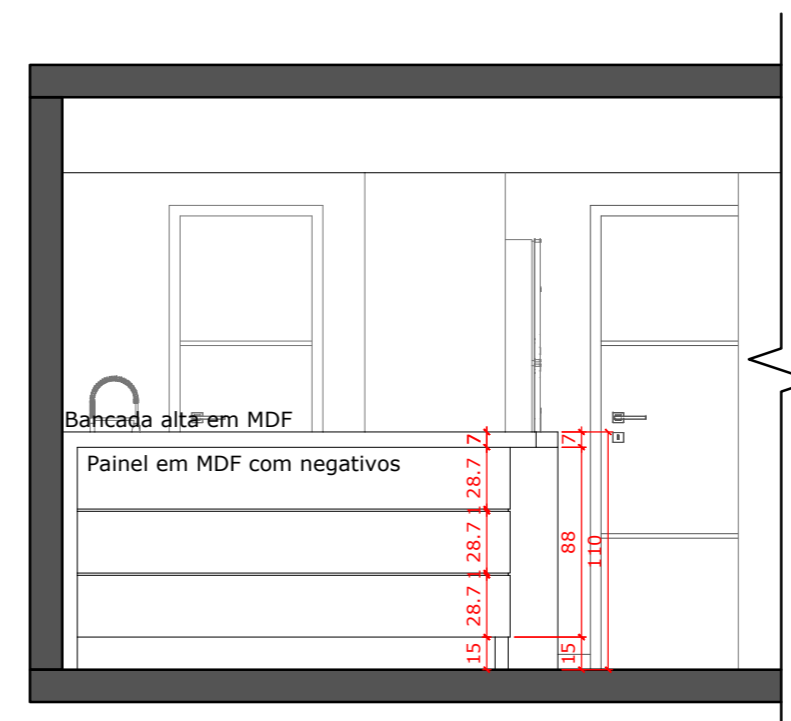
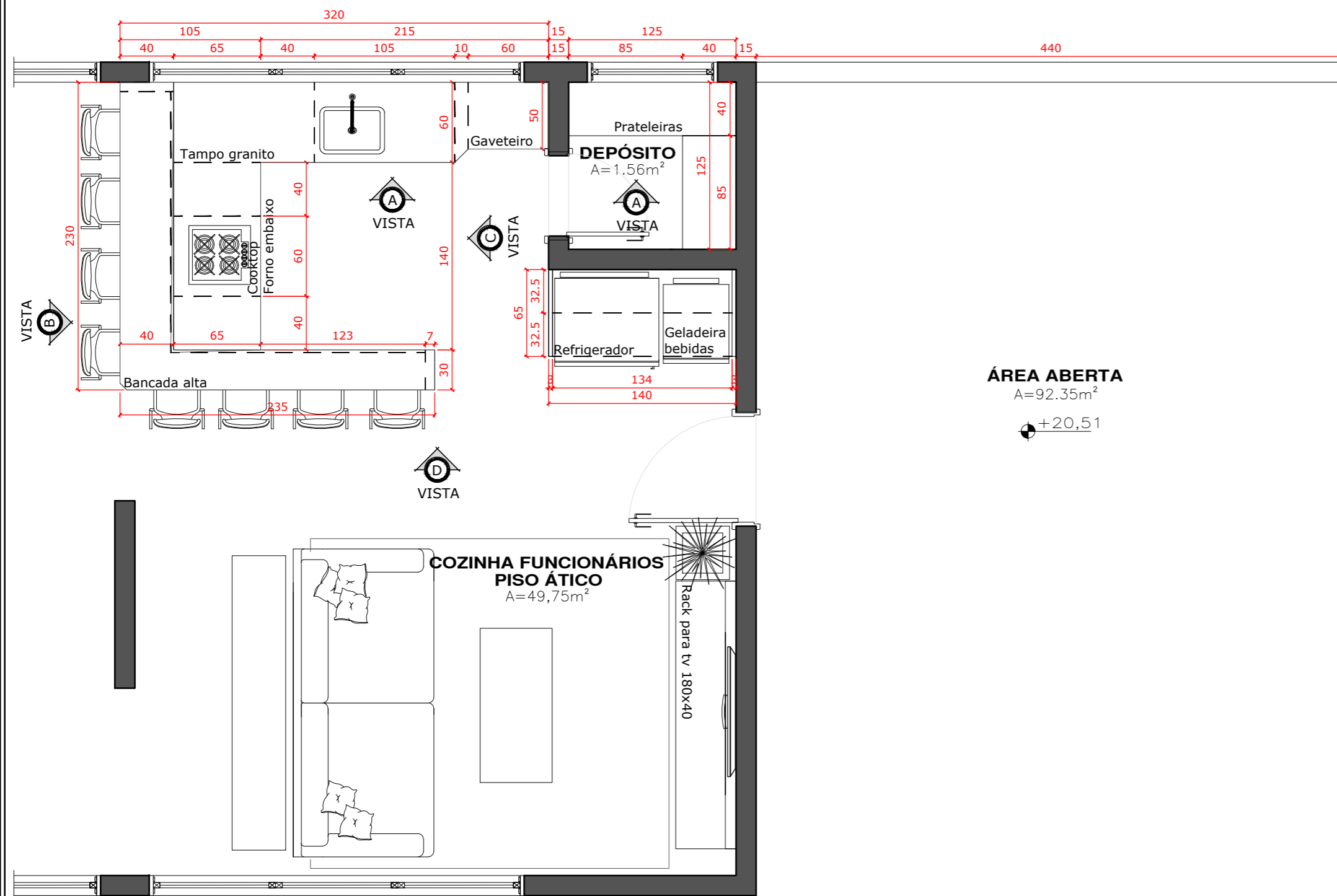
ARQUITETURA MINEIRA
ARQUITETURA INTERIORES DESIGN
ESTREITO - FLORIANÓPOLIS/SC
FONE/FAX: 48 3324-6442
CONTATO@ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR
WWW.ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR

FRANCHA:
ARQ. 01/01

Assinado por: 1. passador - 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.

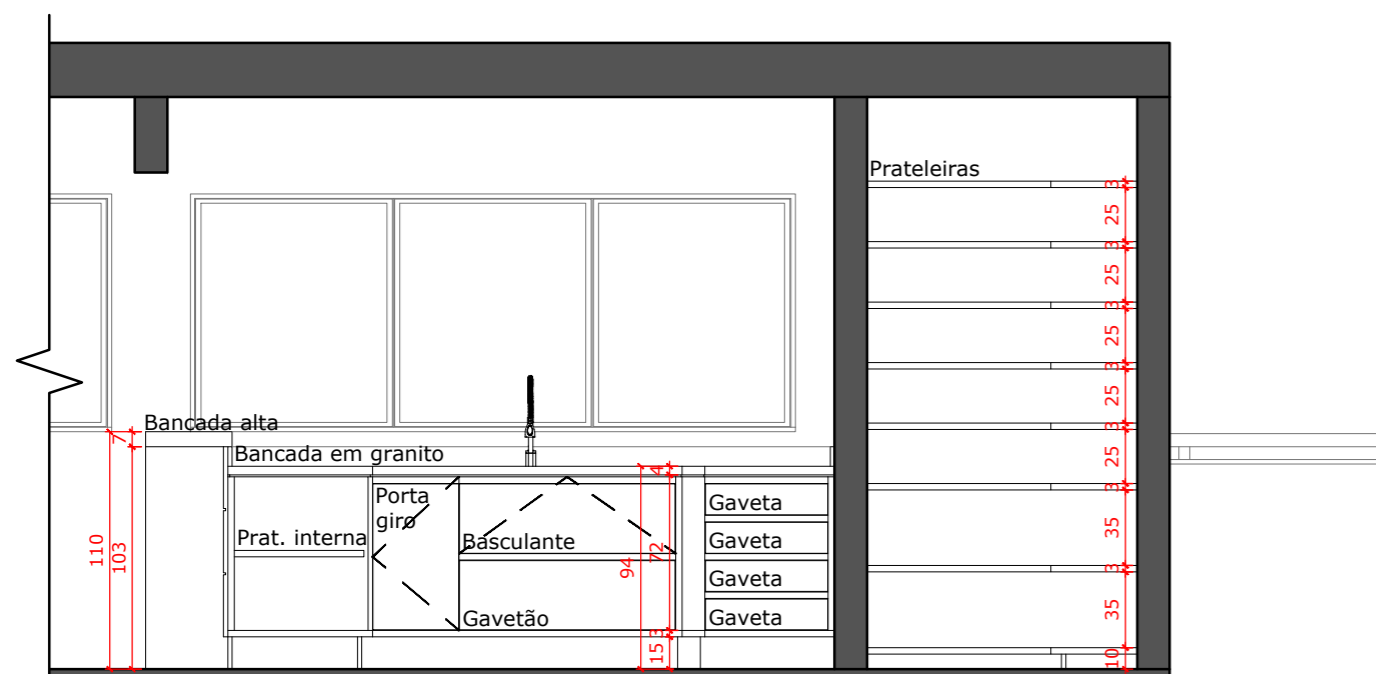
AM

AM



PLANTA BAIXA - ÁTICO
Escala 1/35

VISTA D - ÁTICO
Escala 1/35



CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL - O ARQUITETO NÃO SE RESPONSABILIZA POR ERROS DE EXECUÇÃO

PROJETO DE INTERIORES COMERCIAL

DET. DE MOBILIÁRIO

CONTEÚDO: DETALHAMENTO DE MOBILIÁRIO ÁTICO – PLANTA BAIXA E VISTAS
LOCAL: RUA GEN. EURICO GASPAR DUTRA, 668 – ESTREITO – FLORIANÓPOLIS / SC

ESCALA: 1/35
DATA: JANEIRO/2020

PROPRIETÁRIO: CREF/SC – Conselho Regional de Educação Física CNVU 038.785.2030/0001-80
RESPONSÁVEL TÉCNICO: Arq. Patricia Ramos Nunes Reg. CAU/SC 485945-2

ARQUITETURA MINEIRA ARQUITETURA INTERIORES DESIGN ESTREITO - FLORIANÓPOLIS/SC FONE: (48) 3523-6642 CONTATO@ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR WWW.ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR

FRANCA: ARQ. 01/02

PLANTA BAIXA - GARAGEM

Escala 1/100

Observações:

- PAREDES EXISTENTES
- FECHAMENTOS EM VIDRO TEMPERADO

CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL -
O ARQUITETO NÃO SE RESPONSABILIZA POR ERROS
DE EXECUÇÃO



ARQUITETURA MINEIRA
ARQUITETURA | INTERIORES | DESIGN
ESTREITO - FLORIANÓPOLIS/SC
FONE/FAX: (48) 3024-6442
CONTATO@ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR
WWW.ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR

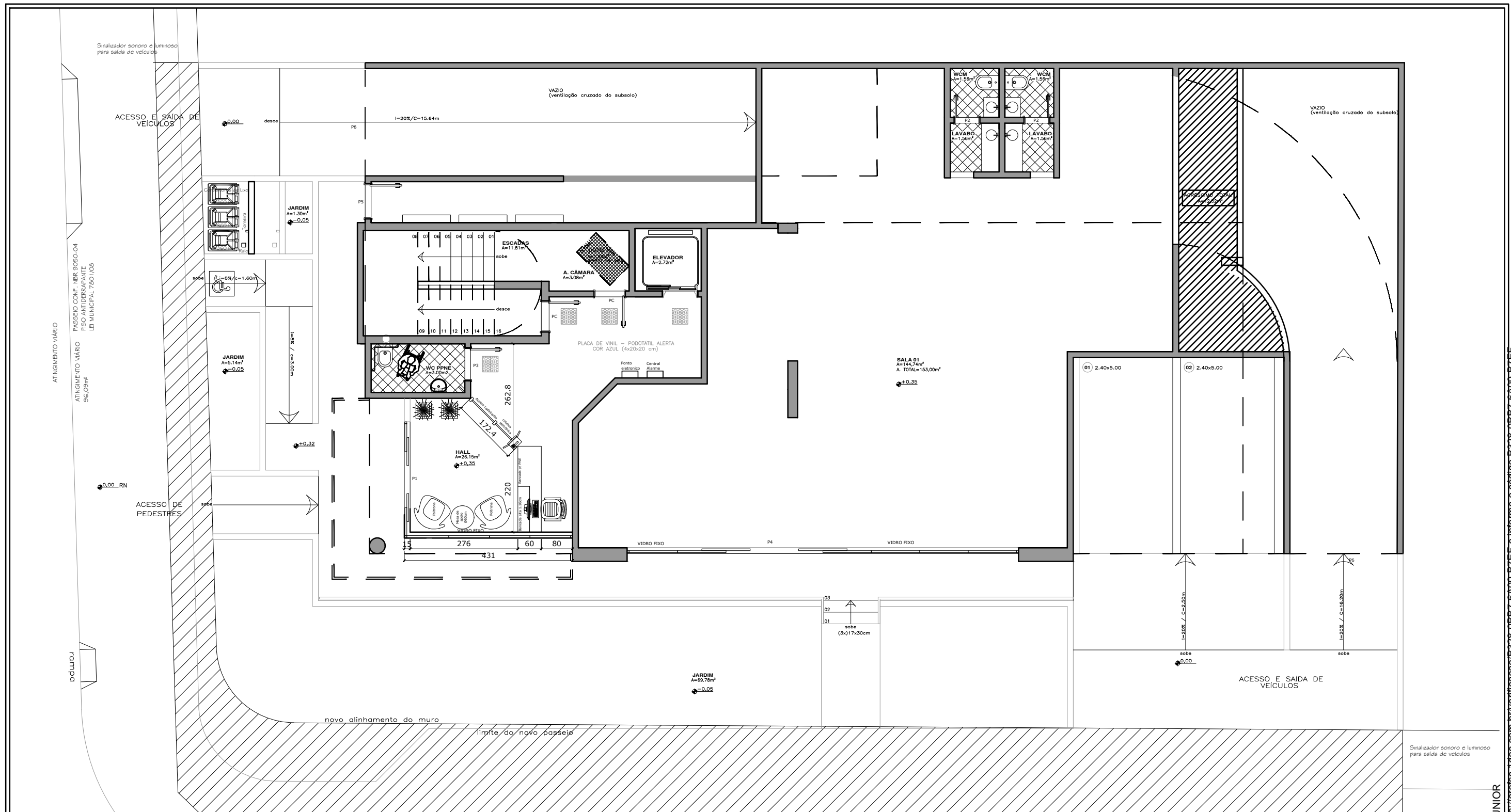
CLIENTE: CREF- SC CONSELHO REGIONAL EDUCAÇÃO FÍSICA - SC
ENDEREÇO: FLORIANÓPOLIS / SC ÁREA: 00,00
TELEFONE: (48) 0000-0000 ESC.: 1/100
AMBIENTE: PISO GARAGEM DATA: 12/2019

PRANCHA:
01
01/09

Barrilete	Barrilete
Ático	Área de convivência / Cozinha / Terraço
5º pav	Sala de Reunião / Sala espera ética / Comissões ética- Cartorária / Escada Ático
4º pav	Presidência / Assistente institucional / Plenária
3º pav	Administração - RH/ CPD / Jurídico 02 / Eventos / Comunicação
2º pav	Secretário Geral / Jurídico 01 / Fiscalização
1º pav	Financeiro / Cobrança / Cadastro / Arquivo
Sobre loja	Garagens/ Vestiários / Depósito / Bicletário
Térreo	Recepção / lojas térreas
Sub solo	Garagem

Aprovado por 1 pessoa: PAULO ROGÉRIO MAES JUNIOR
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://creisc.com.br/verificacao/5328-0BB7-6A09-B7EF> e informe o código 5328-0BB7-6A09-B7EF





PLANTA BAIXA - PISO TÉRREO

Escala 1/100

RELAÇÃO DE MOBILIÁRIO

- 01 - Armário de vestiário aço cor branca 95x40x198 (2 peças)
- 02 - Poltronas estofadas 90x90 (2 peças)
- 03- Mesa lateral madeira 600 pé central (1 peça)
- 05- Cadeira de escritório (tipo secretária) Giratória cor preta (1 Peça)

Barrilete	Barrilete
Ático	Área de convivência / Cozinha / Terraço
5º pav	Sala de Reunião / Sala espera ética /Comissões ética- Cartorária / Escada Ático
4º pav	Presidência / Assistente institucional / Plenária
3º pav	Administração - RH/ CPD /Jurídico 02 /Eventos / Comunicação
2º pav	Secretário Geral / Jurídico 01 / Fiscalização
1º pav	Financeiro / Cobrança / Cadastro / Arquivo
Sobre loja	Garagens/ Vestiários / Depósito / Bicletário
Térreo	Recepção / lojas térreas
Sub solo	Garagem

Observações:

- PAREDES EXISTENTES
- FECHAMENTOS EM VIDRO TEMPERADO

CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL -
O ARQUITETO NÃO SE RESPONSABILIZA POR ERROS DE EXECUÇÃO



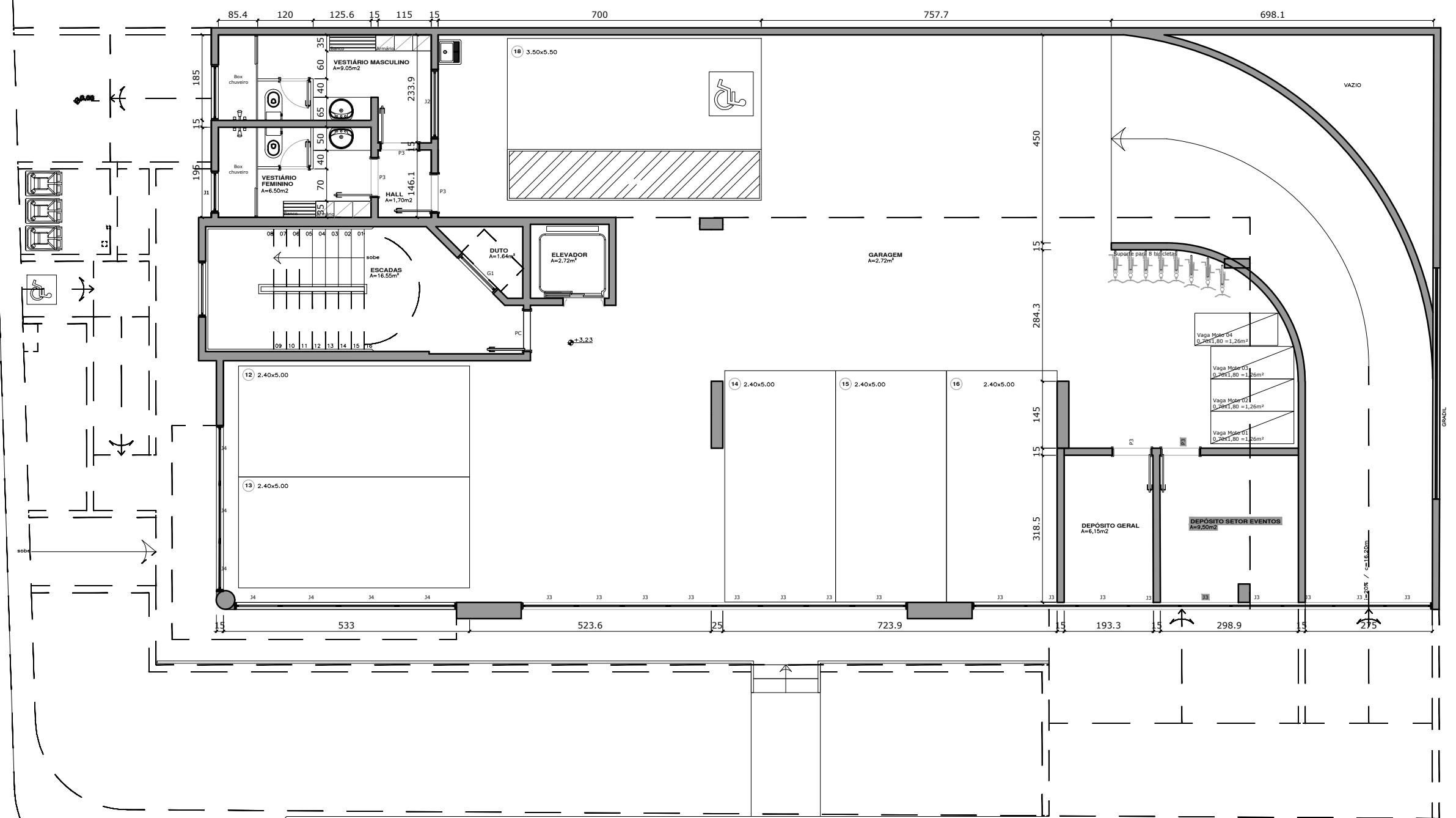
ARQUITETURA MINEIRA
ARQUITETURA | INTERIORES | DESIGN
ESTREITO - FLORIANÓPOLIS/SC
FONE/FAX: (48) 3024-6442
CONTATO@ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR
WWW.ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR

CLIENTE: CREF- SC CONSELHO REGIONAL EDUCAÇÃO FISICA - SC
ENDEREÇO: FLORIANÓPOLIS / SC
TELEFONE: (48) 0000-0000
AMBIENTE: PLANTA BAIXA PISO TÉRREO

ÁREA: 00,00
ESC.: 1/100
DATA: 12/2019

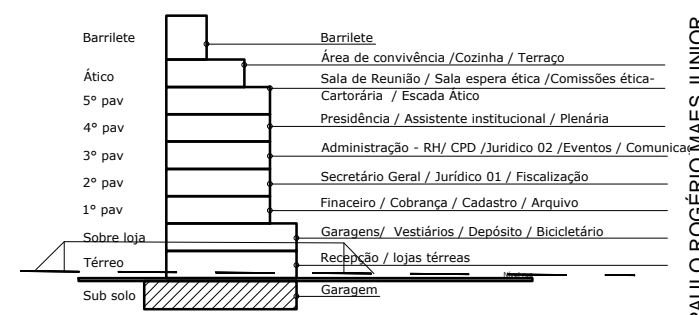
PRANCHA: 02
02/09





RELAÇÃO DE MOBILIÁRIO

- 01 - Armário de vestiário aço cor branca 95x40x198 (2 peças)
- 02 - Banco de madeira 70x40 (1 peças)
- 03 - Banco de madeira 100x40 (1 peças)



PLANTA BAIXA - GARAGEM SOBRE LOJA
Escala 1/100

DEPARTAMENTOS: GARAGEM / VESTIÁRIO/ DEPÓSITOS / BICICLETÁRIO

Observações:
 PAREDES EXISTENTES
 FECHAMENTOS EM VIDRO TEMPERADO

CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL -
O ARQUITETO NÃO SE RESPONSABILIZA POR ERROS DE EXECUÇÃO

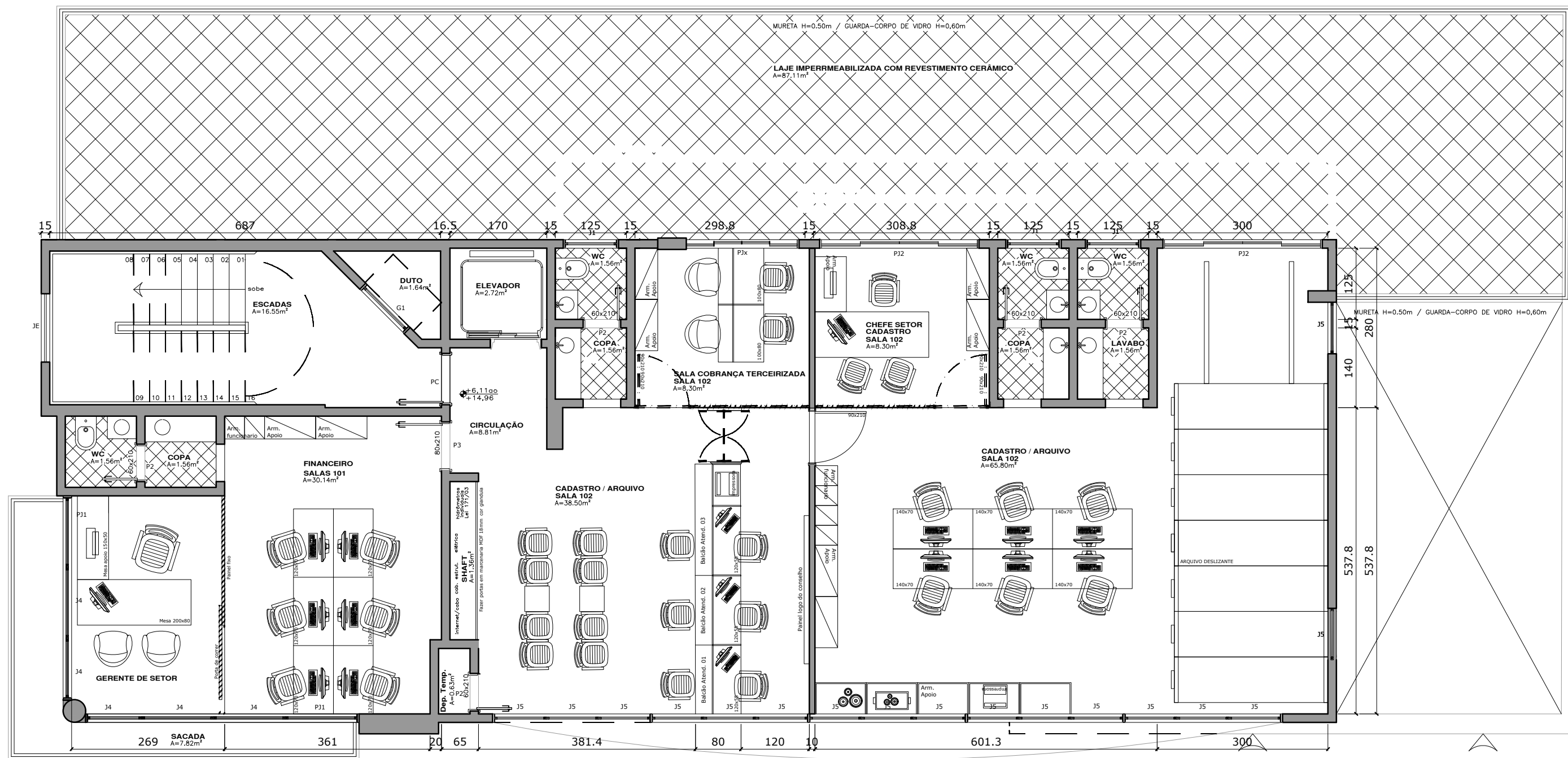


ARQUITETURA MINEIRA
 ARQUITETURA | INTERIORES | DESIGN
 ESTREITO - FLORIANÓPOLIS/SC
 FONE/FAX: (48) 3024-6442
 CONTATO@ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR
 WWW.ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR

CLIENTE:	CREF- SC CONSELHO REGIONAL EDUCAÇÃO FÍSICA - SC	ÁREA:	00,00	PRANCHA:	03
ENDEREÇO:	FLORIANÓPOLIS / SC	TELEFONE:	(48) 0000-0000	ESC.:	1/100
AMBIENTE:	PLANTA BAIXA PISO GARAGEM SOBRELOJA	DATA:	12/2019		03/09

Assinado por 1 pessoa: PAULO ROGÉRIO MAES JUNIOR
 Para verificar a validade das assinaturas, acesse https://creisc.com.br/verificacao/5328-0BB7-6A09-B7EF e informe o código 5328-0BB7-6A09-B7EF





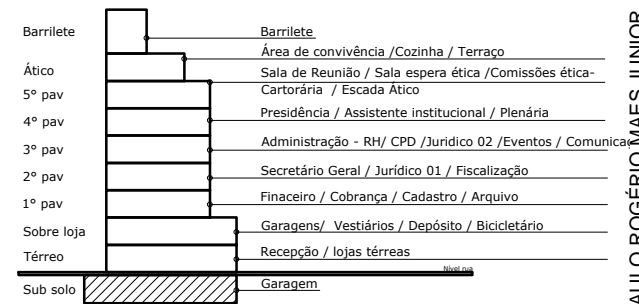
PLANTA BAIXA - 1º PAVIMENTO

Escala 1/75

RELAÇÃO DE MOBILIÁRIO

- 01 - Estação de trabalho com mesa 200x80 e mesa apoio 150x50 cor Ameixa
- 02 - Cadeira tipo diretor cor preta (2 peças)
- 03 - Cadeira tipo interlocutora cor preta (6 peças)
- 04 - Estação de trabalho para 6 pessoas com divisoria central cor branca 120 largura para cada posto de trabalho (1 peça)
- 05 - Cadeira de escritório (tipo secretária) Giratória cor preta (17 peças)
- 06 - Armário vestiário funcionário 80x40198 MDF cor branca (3 peças)
- 07 - Armário de apoio escritório 90x55x198 cor branca (8 peças)
- 08 - Armário de apoio escritório 90x55x75 cor branca (5 peças)
- 09 - Bancada atendimento check in 200x80 cor branca
- 10 - Bancada atendimento check in 360x80 cor branca + bancada apoio impressora
- 11 - Cadeira tipo longarina 2+apoio+2 estrutura cor preta e assentos cinza

- 12 - Estação de trabalho para 6 pessoas com divisoria central cor branca 140 largura para cada posto de trabalho (1 peça)
- 13 - Arquivo volante (existente)



DEPARTAMENTOS: FINANCEIRO / COBRANÇA / CADASTRO / ARQUIVO

Observações:

- PAREDES EXISTENTES
- FECHAMENTOS EM VIDRO TEMPERADO

CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL -
O ARQUITETO NÃO SE RESPONSABILIZA POR ERROS
DE EXECUÇÃO



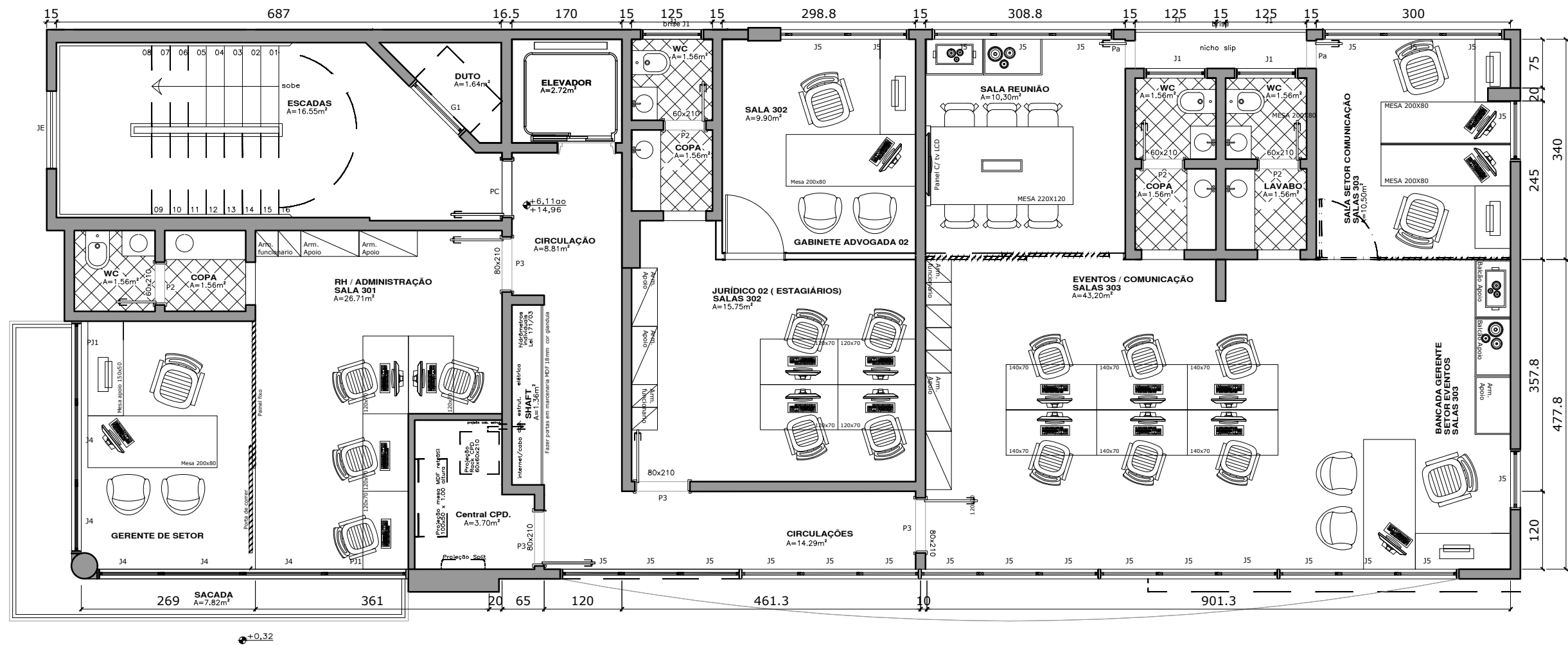
ARQUITETURA MINEIRA
ARQUITETURA | INTERIORES | DESIGN
ESTREITO - FLORIANÓPOLIS/SC
FONE/FAX: (48) 3024-6442
CONTATO@ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR
WWW.ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR

CLIENTE: CREF- SC CONSELHO REGIONAL EDUCAÇÃO FISICA - SC
ENDEREÇO: FLORIANÓPOLIS / SC
TELEFONE: (48) 0000-0000
AMBIENTE: PLANTA BAIXA 1º PAVIMENTO

ÁREA: 00,00
ESC.: 1/75
DATA: 12/2019

PRANCHA:
04
04/09





PLANTA BAIXA - 3º PAVIMENTO

Escala 1/75

RELAÇÃO DE MOBILIÁRIO

- 01 - Estação de trabalho com mesa 200x80 e mesa apoio 150x50 cor ameixa (4 peças)
- 02 - Cadeira tipo diretor cor preta (4 peças)
- 03 - Cadeira tipo interlocutora cor preta (6 peças)
- 04 - Estação de trabalho para 4 pessoas com divisória central cor branca 120 largura para cada posto de trabalho (1 peça)
- 05 - Estação de trabalho para 6 pessoas com divisória central cor branca 140 largura para cada posto de trabalho (1 peça)
- 06 - Estação de trabalho para 4 pessoas com divisória central cor branca 120 largura para cada posto de trabalho (2 peças)
- 07 - Cadeira de escritório (tipo secretária) Giratória cor preta (22 peças)
- 08 - Armário vestiário funcionário 80x40198 MDF cor branca (2 peças)
- 09 - Armário de apoio escritório 90x55x198 cor branca (6 peças)
- 10 - Armário de apoio escritório 90x55x75 cor branca (5 peças)
- 11 - Mesa de reunião 220x120 cor carvalho (1 peças)

DEPARTAMENTOS: RH- ADMINISTRAÇÃO / CPD/ JURÍDICO 02/ EVENTOS / COMUNICAÇÃO

Observações:

- PAREDES EXISTENTES
- FECHAMENTOS EM VIDRO TEMPERADO

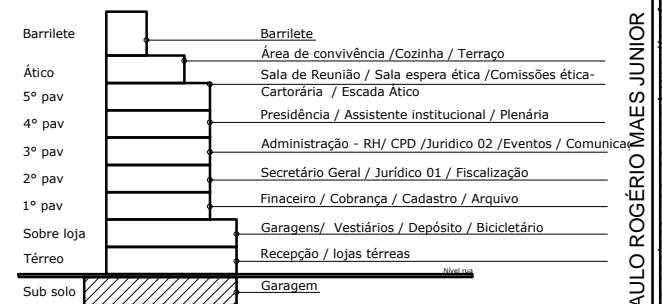
CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL -
O ARQUITETO NÃO SE RESPONSABILIZA POR ERROS
DE EXECUÇÃO

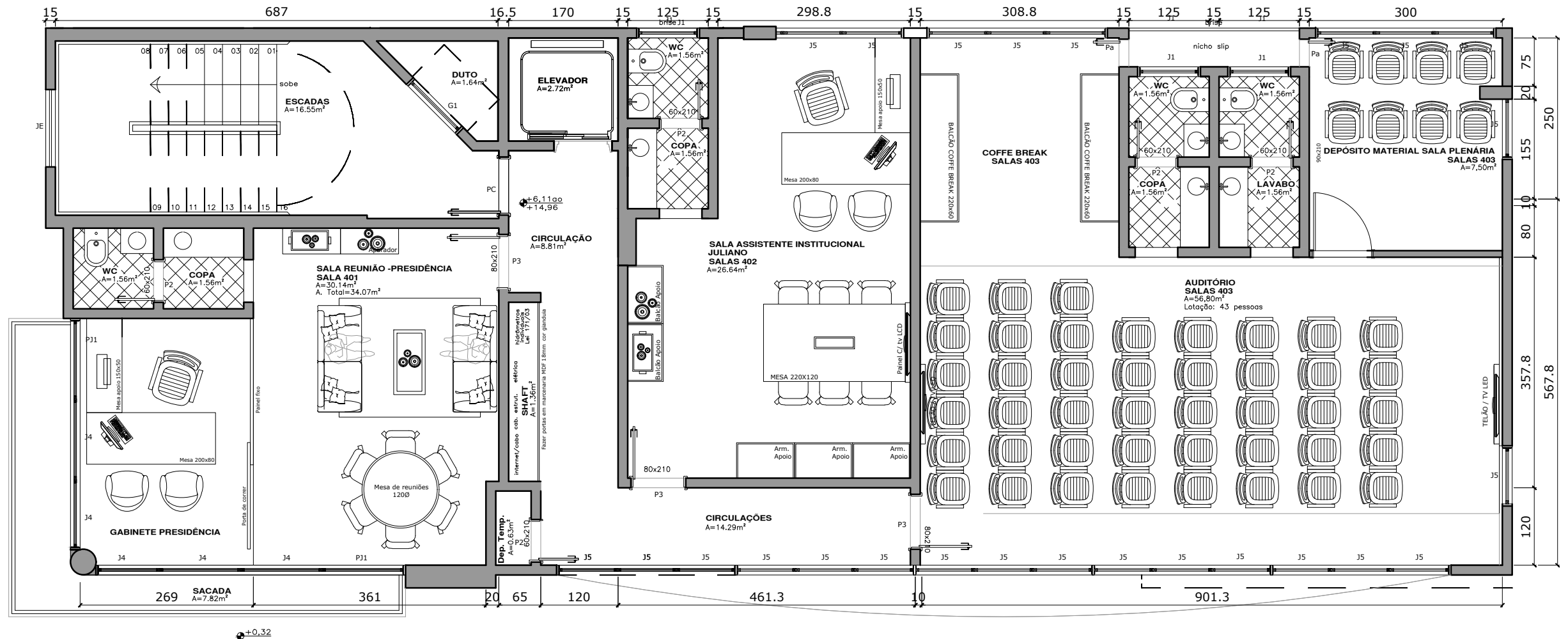


ARQUITETURA MINEIRA
ARQUITETURA | INTERIORES | DESIGN
ESTREITO - FLORIANÓPOLIS/SC
FONE/FAX: (48) 3024-6442
CONTATO@ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR
WWW.ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR

CLIENTE: CREF- SC CONSELHO REGIONAL EDUCAÇÃO FÍSICA - SC
ENDEREÇO: FLORIANÓPOLIS / SC
TELEFONE: (48) 0000-0000
AMBIENTE: PLANTA BAIXA 3º PAVIMENTO

ÁREA: 00,00
E5C.: 1/75
DATA: 12/2019
PRANCHA: 06
06/09



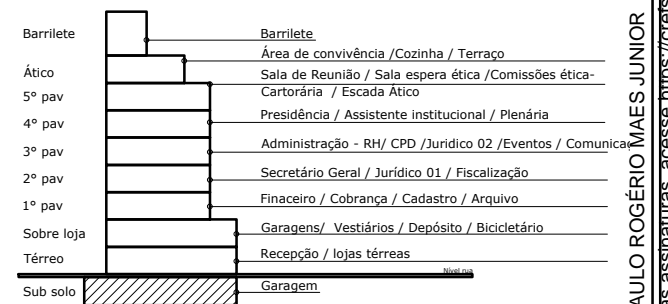


PLANTA BAIXA - 4º PAVIMENTO - AUDITÓRIO

Escala 1/75

RELAÇÃO DE MOBILIÁRIO

- 01 - Estação de trabalho com mesa 200x80 e mesa apoio 150x50 cor ameixa (2 peças)
- 02 - Cadeira tipo diretor cor preta (2 peças)
- 03 - Cadeira tipo interlocutora cor preta (4 peças)
- 04 - Cadeira empilhável sala plenária (40 peças)
- 05 - Mesa de reunião 220x120 cor carvalho (1 peças)
- 06 - Cadeira de escritório (tipo secretária) Giratória cor preta (06 peças)
- 07 - Armário de apoio escritório 90x55x198 cor branca (4 peças)
- 08 - Armário de apoio escritório 90x55x75 cor branca (3 peças)
- 09 - Mesa de reunião Redonda 120Ø cor ameixa (1 peças)
- 10 - Cadeira giratória para mesa de Reuniões (6 peças)
- 11 - Sofá Courno preto 140x80 tipo le corbusier 2 lugares (2 peças)
- 12 - Mesa plenária 14 PEÇAS 125X60 (possa ser desmontada)
- 13 - Mesa apoio coffee break 2.20x60



DEPARTAMENTOS: PRESIDÊNCIA / ASSISTENTE INSTITUCIONAL / AUDITÓRIO

Observações:

- PAREDES EXISTENTES
- FECHAMENTOS EM VIDRO TEMPERADO

CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL -
O ARQUITETO NÃO SE RESPONSABILIZA POR ERROS
DE EXECUÇÃO

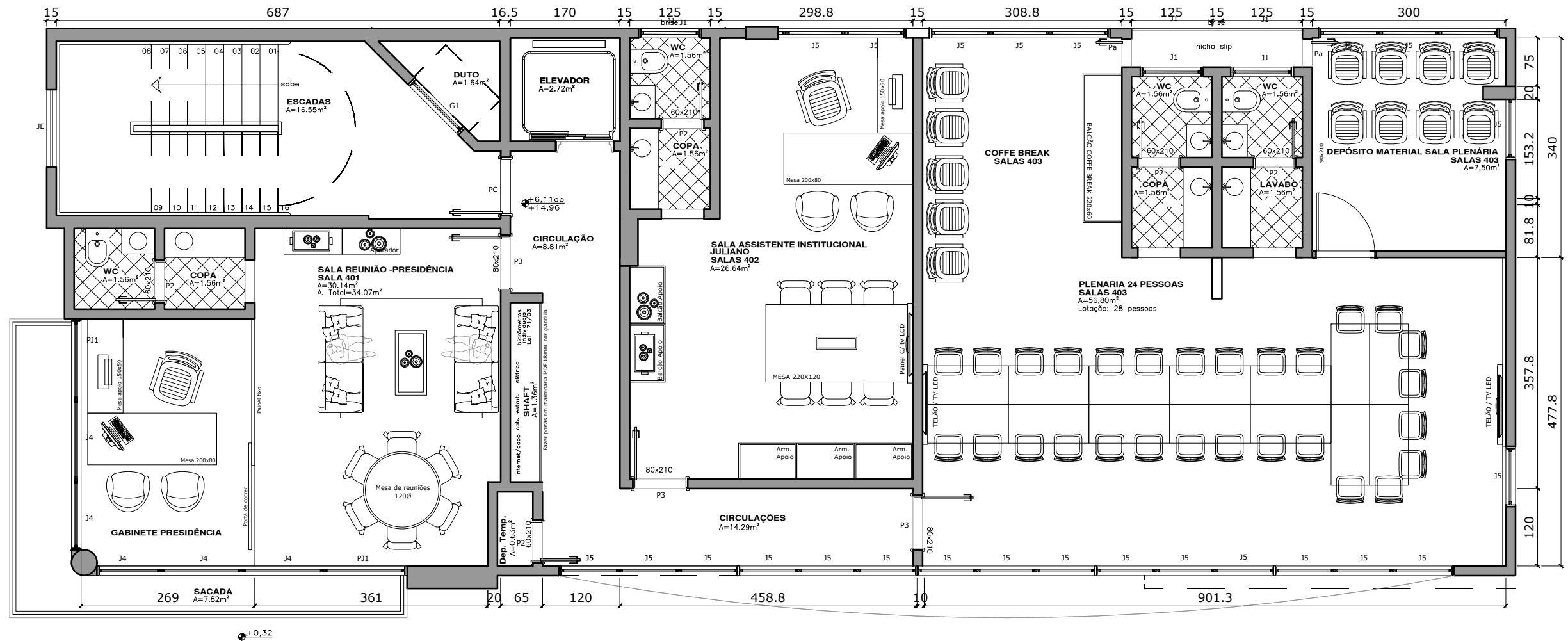


ARQUITETURA MINEIRA
ARQUITETURA | INTERIORES | DESIGN
ESTREITO - FLORIANÓPOLIS/SC
FONE/FAX: (48) 3024-6442
CONTATO@ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR
WWW.ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR

CLIENTE: CREF- SC CONSELHO REGIONAL EDUCAÇÃO FISICA - SC
ENDEREÇO: FLORIANÓPOLIS / SC
TELEFONE: (48) 0000-0000
AMBIENTE: PLANTA BAIXA 4º PAVIMENTO C/ AUDITÓRIO
ÁREA: 00,00
E5C.: 1/75
DATA: 12/2019

PRANCHA:
01
01/01



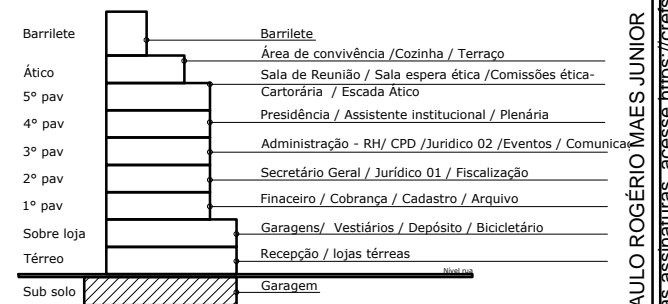


PLANTA BAIXA - 4º PAVIMENTO

Escala 1/75

RELAÇÃO DE MOBILIÁRIO

- 01 - Estação de trabalho com mesa 200x80 e mesa apoio 150x50 cor ameixa (2 peças)
- 02 - Cadeira tipo diretor cor preta (2 peças)
- 03 - Cadeira tipo interlocutora cor preta (4 peças)
- 04 - Cadeira empilhavel sala plenária (40 peças)
- 05 - Mesa de reunião 220x120 cor Ameixa (1 peças)
- 06 - Cadeira de escritório (tipo secretária) Giratória cor preta (06 peças)
- 07 - Armário de apoio escritório 90x55x198 cor branca (4 peças)
- 08 - Armário de apoio escritório 90x55x75 cor branca (3 peças)
- 09 - Mesa de reunião Redonda 120Ø cor Ameixa (1 peças)
- 10 - Cadeira giratória para mesa de Reuniões (6 peças)
- 11 - Sofá Courno preto 140x80 tipo le corbusier 2 lugares (2 peças)
- 12 - Mesa plenária 14 PEÇAS 125X60 (possa ser desmontada)
- 13 - Mesa apoio coffe break 2.20x60



DEPARTAMENTOS: PRESIDÊNCIA / ASSISTENTE INSTITUCIONAL / PLENÁRIA

Observações:

- PAREDES EXISTENTES
- FECHAMENTOS EM VIDRO TEMPERADO

CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL -
O ARQUITETO NÃO SE RESPONSABILIZA POR ERROS
DE EXECUÇÃO

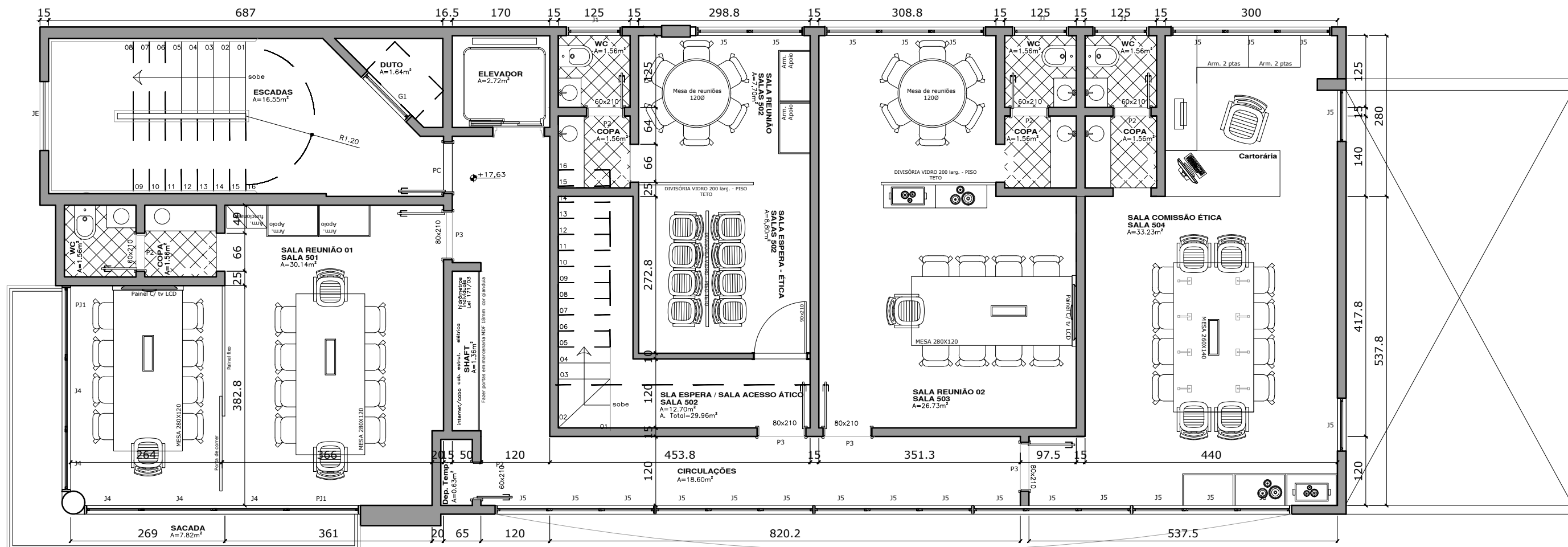


ARQUITETURA MINEIRA
ARQUITETURA | INTERIORES | DESIGN
ESTREITO - FLORIANÓPOLIS/SC
FONE/FAX: (48) 3024-6442
CONTATO@ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR
WWW.ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR

CLIENTE: CREF- SC CONSELHO REGIONAL EDUCAÇÃO FISICA - SC
ENDEREÇO: FLORIANÓPOLIS / SC
TELEFONE: (48) 0000-0000
AMBIENTE: PLANTA BAIXA 4º PAVIMENTO

ÁREA: 00,00
ESC.: 1/75
DATA: 12/2019

PRANCHA:
07
07/09

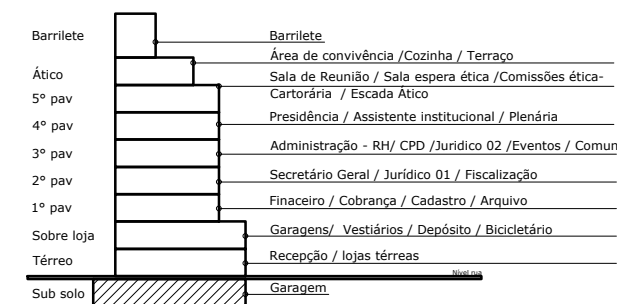


PLANTA BAIXA - 5º PAVIMENTO

Escala 1/75

RELAÇÃO DE MOBILIÁRIO

- 01- Mesa de reunião 280x120 cor ameixa (3 peças)
- 02- Cadeira tipo diretor cor preta (9 peças)
- 03- Cadeira tipo interlocutora cor preta (32 peças)
- 04- Cadeira estofada tipo longarina 4x (2 peças)
- 05- Armário de apoio escritório 90x55x198 cor branca (4 peças)
- 06- Armário de apoio escritório 90x55x75 cor branca (5 peças)
- 07- Armário vestidário funcionário 80x40x198 MDF cor branca (1 peças)
- 08- Mesa de reunião Redonda 1200 cor ameixa (2 peças)
- 09- Cadeira giratória para mesa de Reuniões (12 peças)
- 10- Mesa sala ética sob medida 2.60x1.40 (possa ser instalado sistema de audio)
- 11- Estação de trabalho com mesa 200x80 e mesa apoio 150x50 cor carvalho (1 peças)



DEPARTAMENTOS: SALA REUNIÃO 01 / SALA REUNIÃO 02 / SALA ESPERA ÉTICA / SALA ÉTICA

Observações:

- PAREDES EXISTENTES
- FECHAMENTOS EM VIDRO TEMPERADO

CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL -
O ARQUITETO NÃO SE RESPONSABILIZA POR ERROS
DE EXECUÇÃO

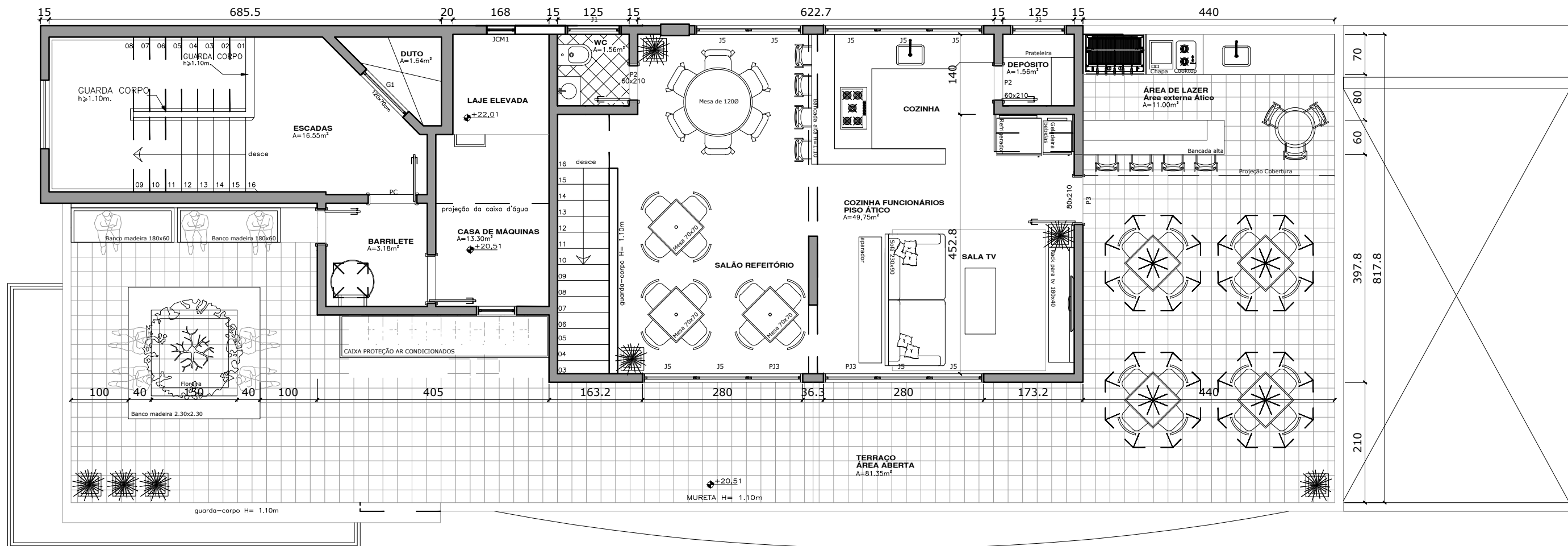


ARQUITETURA MINEIRA
ARQUITETURA | INTERIORES | DESIGN
ESTREITO - FLORIANÓPOLIS/SC
FONE/FAX: (48) 3024-6442
CONTATO@ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR
WWW.ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR

CLIENTE: CREF- SC CONSELHO REGIONAL EDUCAÇÃO FISICA - SC
ENDEREÇO: FLORIANÓPOLIS / SC
TELEFONE: (48) 0000-0000
AMBIENTE: PLANTA BAIXA 5º PAVIMENTO

ÁREA: 00,00
E5C.: 1/75
DATA: 12/2019

PRANCHA:
08
08/09

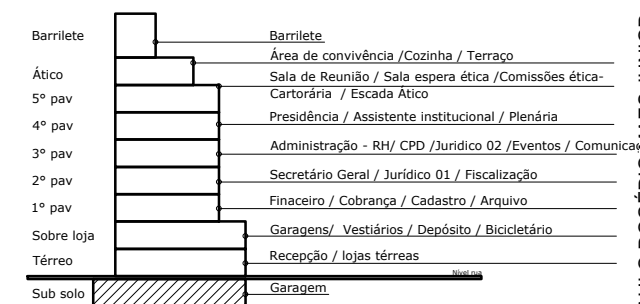


PLANTA BAIXA - PISO ÁTICO

Escala 1/75

RELAÇÃO DE MOBILIÁRIO

- 01 - Móveis cozinha funcionários será todo sobre medida em marcenaria (MDF Branco 18mm)
- 02- Mesa madeira maciça 70x70 (3 peças)
- 03- Mesa madeira maciça redonda 1200 (01 peça)
- 04- Rack com painel para tv cor ameixa 140x40 (1 peça)
- 05- Rack de apoio cor ameixa 180x40 (1 peça)
- 06- Sofá couro preto 3 lugares 230x90 (1 peça)
- 07- Cadeira de madeira estofada para mesa jantar (18 peças)
- 08- Banqueta alta, estofada (8 peças)



DEPARTAMENTOS: REFEITÓRIO FUNCIONÁRIOS/ COZINHA FUNCIONARIOS / ÁREA DE LAZER / TERRAÇO

Observações:

- PAREDES EXISTENTES
- FECHAMENTOS EM VIDRO TEMPERADO

CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL -
O ARQUITETO NÃO SE RESPONSABILIZA POR ERROS
DE EXECUÇÃO



ARQUITETURA MINEIRA
ARQUITETURA | INTERIORES | DESIGN
ESTREITO - FLORIANÓPOLIS/SC
FONE/FAX: (48) 3024-6442
CONTATO@ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR
WWW.ARQUITETURAMINEIRA.COM.BR

CLIENTE: CREF- SC CONSELHO REGIONAL EDUCAÇÃO FISICA - SC
ENDEREÇO: FLORIANÓPOLIS / SC
TELEFONE: (48) 0000-0000
AMBIENTE: PLANTA BAIXA - PISO ÁTICO
ÁREA: 00,00
E5C.: 1/75
DATA: 12/2019

PRANCHA:
09
09/09





VERIFICAÇÃO DAS ASSINATURAS



Código para verificação: B328-0BB7-6A09-B7EF

Este documento foi assinado digitalmente pelos seguintes signatários nas datas indicadas:

- ✓ PAULO ROGÉRIO MAES JUNIOR (CPF 808.XXX.XXX-91) em 03/04/2023 10:59:06 (GMT-03:00)
Papel: Assinante
Emitido por: Sub-Autoridade Certificadora 1Doc (Assinatura 1Doc)
- ✓ PAULO ROGÉRIO MAES JUNIOR (CPF 808.XXX.XXX-91) em 03/04/2023 10:59:24 (GMT-03:00)
Papel: Assinante
Emitido por: Sub-Autoridade Certificadora 1Doc (Assinatura 1Doc)

Para verificar a validade das assinaturas, acesse a Central de Verificação por meio do link:

<https://crefsc.1doc.com.br/verificacao/B328-0BB7-6A09-B7EF>