

**EXTRATO DO EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 001/2023.
(MENOR PREÇO GLOBAL POR LOTE)**

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 085/2023.

A Prefeitura Municipal de Aragominas - To, através da Comissão de Licitação, e com observância às disposições do presente Edital e em conformidade com a Lei Federal nº 10.520/2002, do Decreto Federal nº 10.024/2019, Decreto Federal nº 7.892/2013 e, subsidiariamente pela Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e demais normas complementares e disposições deste instrumento, torna público que fará o registro de preço, proveniente da licitação na modalidade de Pregão, na forma eletrônica nº 001/2023, objetivando a contratação de empresa(s) para o fornecimento de materiais permanentes diversos, destinado a suprir as necessidades junto a nossa Secretaria Municipal de Administração de Aragominas - To, em virtude da demanda existente, em conformidade com as quantidades e especificações constantes no Termo de Referência no anexo I do presente edital, no qual vai ser realizado no dia 30 de Outubro de 2023 às 09h00min, na plataforma do Portal Bolsa de Licitações do Brasil - BLL: <https://bll.org.br>, no qual será dirigida pelo Pregoeiro e sua equipe de apoio.

Recebimento das propostas: 18/10/2023 - 08h00min até dia 30/10/2023 08h29min.

Abertura e Julgamento das propostas: 30/10/2023 - 08h30min até às 08h59min.

Início da sessão de disputa de preços: 30/10/2023 às 09h00min.

Referência de tempo: Horário de Brasília (DF).

Local: Portal Bolsa de Licitações do Brasil - BLL: <https://bll.org.br>.

O presente edital poderá ser obtido com seus anexos através do e-mail: cplaragominas@gmail.com, no site oficial do município: www.aragominas.to.gov.br, e na sala da CPL/PMA, bem como serão prestadas as informações necessárias na Prefeitura Municipal de Aragominas - To, em sua sede na Rua Marinópolis nº 44 - Centro - Fone: (63) 3463-1210 - CEP 77.845-000, no paço da Prefeitura Municipal de Aragominas, Estado do Tocantins, nos horários das 07h30min às 13h30min

Aragominas- To, 17 de Outubro de 2023.

HERLAN RODRIGUES DE BRITO
Pregoeiro Oficial

(MENOR PREÇO GLOBAL POR LOTE)

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 085/2023.

O Município de Aragominas - To, torna-se público para conhecimento dos interessados, por intermédio do Pregoeiro e equipe de apoio, realizará licitação, para registro de preços, na modalidade Pregão, na forma eletrônica, com critério de julgamento menor preço global por lote, nos termos Lei Federal nº 10.520/2002, do Decreto Federal nº 10.024/2019, Decreto Federal nº 7.892/2013 e, subsidiariamente pela Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e de outras normas aplicáveis ao objeto deste certame, e conforme as exigências estabelecidas neste Edital, cuja a licitação foi autorizada nos autos do Processo Interno, a fim de selecionar a melhor proposta, obedecendo às condições estatuídas neste edital.

Recebimento das propostas: 18/10/2023 - 08h00min até dia 30/10/2023 08h29min.

Abertura e Julgamento das propostas: 30/10/2023 - 08h30min até às 08h59min.

Início da sessão de disputa de preços: 30/10/2023 às 09h00min.

Referência de tempo: Horário de Brasília (DF).

Local: Portal Bolsa de Licitações do Brasil - BLL: <https://bll.org.br>.

SEÇÃO I - DO OBJETO

1.1. Contratação de empresa(s) para o fornecimento de materiais permanentes diversos, destinados a suprir as necessidades junto a nossa Secretaria Municipal de Administração de Aragominas - To, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste edital e seus anexos.

1.2. A licitação será realizada em único lote

1.3. O critério de julgamento adotado será o de menor preço global por lote do grupo, modo de disputa aberto, observadas as exigências contidas neste edital e seus anexos quanto às especificações do objeto.

1.4. Havendo divergência entre as especificações descritas neste edital e as lançadas no site do Sistema BLL compras, prevalecerão as do edital.

SEÇÃO II – DO REGISTRO DE PREÇOS

2.1. As regras referentes aos órgãos gerenciador e participantes, adesões são as que constam na minuta de Ata de Registro de Preços.

SEÇÃO III – DO CREDENCIAMENTO

3.1. Para participação neste certame o licitante deverá estar credenciado à Bolsa de Licitações do Brasil - BLL: <https://bll.org.br>.

3.1.1. O credenciamento deverá ser solicitado pelo licitante, de forma direta ou através de empresas associadas.

3.2. O custo de operacionalização e uso do sistema, ficará a cargo do licitante vencedor do certame, que pagará a Bolsa de Licitações do Brasil, provedora do sistema eletrônico, o equivalente ao percentual estabelecido pela mesma sobre o valor contratual ajustado, a título de taxa pela utilização dos recursos de tecnologia da informação, em conformidade com o regulamento operacional da Bolsa de Licitações do Brasil - BLL.

3.3. O licitante responsabiliza-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 da BLL ou da Administração Municipal por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

3.4. O credenciamento do licitante e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico implica a responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica para realização das transações inerentes ao pregão eletrônico.

3.5. É de responsabilidade do licitante conferir a exatidão dos seus dados cadastrais na Bolsa de Licitações do Brasil - BLL e mantê-los atualizados, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

Suporte técnico da BLL para fornecedores:

Telefones: (41) 3097-4600 - (41) 99264-7677

WhatsApp: (41) 99203-9595

E-mail: contato@bll.org.br

3.5.1. A não observância do disposto no item acima poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

SEÇÃO IV - DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO

4.1. Poderão participar deste pregão eletrônico interessados, cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que regularmente credenciadas na Bolsa de Licitações do Brasil - BLL.

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

Nota Explicativa: O objeto social incompatível com o objeto da licitação é impeditivo à contratação, a ser aferido na fase de habilitação jurídica. Nesse sentido o Tribunal de Contas da União, no Acórdão 642/2014- Plenário, estabelece que: “30. Primeiramente, divirjo da unidade técnica quando indica que a exigência do contrato social das licitantes não seria destinada à comprovação da adequação do ramo de atuação das empresas com os serviços objeto do certame.

- Ocorre que o art. 28, inciso III, da Lei 8.666/1993 inclui o contrato social, devidamente registrado, entre os documentos exigíveis para fins de comprovação da habilitação jurídica. Tal exigência visa justamente à comprovação de que a licitante tem a atividade comercial compatível com o objeto licitado.

- O objeto social da empresa delineado no contrato social devidamente registrado comprova não apenas o exercício da atividade empresarial requerida na licitação, mas também que a empresa o faz de forma regular. E nesse ponto ressalto que a Administração deve sempre prestigiar a legalidade. Não basta que a licitante detenha a capacidade comercial de fato, faz-se necessário que ela esteja em conformidade com a lei.”

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

4.4. Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007, para o agricultor familiar,

o produtor rural pessoa física e para o microempreendedor individual - MEI, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006.

4.5 .Não poderão participar desta licitação os interessados:

4.5.1. Proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;

4.5.2. Que não atendam às condições deste edital e seu(s) anexo(s);

4.5.3. Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

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

4.5.5. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição (Acórdão nº 746/2014-TCU-Plenário).

4.5.6. Empresas cujos proprietários e ou/ sócios exerçam mandato eletivo capaz de ensejar os impedimentos previstos nos art. 29, inciso IX c/c e art. 54, I, “a” e II, “a”, da Constituição Federal.

SEÇÃO V – DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

5.1. 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, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.

5.2. O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.

5.3. 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.

5.4. 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.

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

5.6. Não será estabelecida, nessa 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.

5.7. 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.

SEÇÃO VI – DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

6.1. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos

seguintes campos:

6.1.1. Valor unitário e total do item bem como o valor global do lote;

6.1.2. Marca;

6.1.3. Fabricante;

6.1.4. Descrição detalhada do objeto, contendo as informações similares à especificação do Termo de Referência: indicando o modelo e o prazo de garantia.

6.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a contratada.

6.3. 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.

6.4. 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.

6.5 O prazo de validade dos preços, mesmo que não conte nela expresso ou conste com prazo diferente, nunca será inferior a 365 (Trezentos e sessenta e cinco) dias, a contar da data de sua apresentação.

SEÇÃO VII – DA ABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA, DA CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

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

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

7.2.1. Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

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

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

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

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

7.5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor

consignado no registro.

7.5.1. O lance deverá ser ofertado pelo menor preço por lote.

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

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

7.8. 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 pelo menos R\$: 10,00 (Dez reais).

7.9. O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a vinte (20) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a três (3) segundos, sob pena de serem automaticamente descartados pelo sistema os respectivos lances.

7.10. 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.

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

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

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

7.14. 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.

7.15. Em caso de falha no sistema, os lances em desacordo com os itens anteriores deverão ser desconsiderados pelo pregoeiro, devendo a ocorrência ser comunicada imediatamente à Secretaria de Gestão do Ministério da Economia;

7.15.1. Na hipótese do item anterior, a ocorrência será registrada em campo próprio do sistema.

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

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

7.18. 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.

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

7.20. O critério de julgamento adotado será o de menor preço global por lote, conforme definido neste edital e seus anexos.

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

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

7.22.1. no país;

7.22.2. por empresas brasileiras;

7.22.3. por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

7.22.4. 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.

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

7.24. 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 global por lote, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste edital.

7.24.1. Também nas hipóteses em que o Pregoeiro não aceitar a proposta e passar à subsequente, poderá negociar como licitante para que seja obtido o menor preço global por lote.

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

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

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

SEÇÃO VIII- DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA

8.1. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado

pela Prefeitura Municipal de Aragominas - To, em planilha constante dos autos, observado o disposto no parágrafo único do art. 7º e no § 9º do art. 26 do Decreto Federal n.º 10.024/2019.

8.2. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor, que apresentar preço final superior ao valor estimado, ou que apresentar preço manifestamente inexequível.

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

8.3. 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;

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

8.5. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de 02 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta.

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

8.5.2. 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.

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

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

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

SEÇÃO IX – DA HABILITAÇÃO

9.1. 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:

a) Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União (<http://www.portaldatransparencia.gov.br/sancoes/ceis>);

b) 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);

9.2. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei Federal 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.

9.2.1. Caso conste na consulta de situação do fornecedor a existência de ocorrências impeditivas indiretas, o gestor diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no relatório de ocorrências impeditivas Indiretas.

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

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

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

9.4. 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.

9.4.1 O descumprimento do subitem 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 Federal nº 10.024, de 2019.

9.5. 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.

9.6. 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.

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

9.8. 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.

Nota Explicativa: Os documentos complementares a serem requisitados e apresentados não poderão ser os já exigidos para fins de habilitação no instrumento convocatório. Em outras palavras, não se trata de uma segunda oportunidade para envio de documentos de habilitação. A diligência em questão permite, apenas, a solicitação de documentos outros para confirmação dos já apresentados, sendo exemplo a requisição de cópia de contrato de prestação de serviços que tenha embasado a emissão de atestado de capacidade técnica já apresentado.

9.8.1. 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.

9.9. Ressalvado o disposto no item 5.3, os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de habilitação:

9.10. Habilitação jurídica:

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

9.10.2. 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;

9.10.3. 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;

9.10.4. Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede matriz, no caso de ser o participante sucursal, filial ou agência;

9.10.5. 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;

9.10.6. No caso de 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 Federal nº 5.764, de 1971;

9.10.7. No caso de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País: decreto de autorização;

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

9.10.9. Documentos pessoais do(s) administrador(es) da empresa licitante indicado(s) no ato constitutivo.

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

9.11. Regularidade fiscal e trabalhista:

9.11.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ); deverá ser do mesmo estabelecimento da empresa que efetivamente vai fornecer o objeto da presente licitação, expedida via internet ou documento equivalente;

9.11.2. Certidão negativa ou positiva com efeito de negativa dos tributos Federais e Dívida Ativa da União e quanto às contribuições previdenciárias e às de terceiros, emitida pela Receita Federal do Brasil (ou de acordo com a Portaria Conjunta PGFN/RFB nº 1.751, vigente a partir do dia 02 de Outubro de

2014), expedida via internet ou documento equivalente.

9.11.3. Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do por Tempo de Serviço (FGTS), demonstrando situação regular no cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei;

- CRF do FGTS, expedida via internet ou documento equivalente.

9.11.4. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho (TST), mediante a apresentação de certidão 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, expedida via internet ou documento equivalente;

9.11.5. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes Estadual ou Municipal, relativo ao domicílio ou sede da licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual, expedida via internet ou documento equivalente;

9.11.6. Prova de regularidade relativa Fazenda Municipal do domicílio ou sede da licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual, expedida via internet ou documento equivalente, em plena validade;

9.11.7. Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual, em plena validade, expedida via internet ou documento equivalente;

9.11.8. Certidão Simplificada da Junta Comercial do domicílio ou sede da licitante, expedida via internet ou documento equivalente.

9.11.9. **Qualificação Econômico-Financeira** será comprovada mediante a apresentação dos seguintes documentos:

9.11.10. Certidão Negativa de Falência ou Concordata, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, dentro da data de validade;

9.11.11. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social já exigíveis e apresentado 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;

9.11.12. Das empresas constituídas no ano em exercício independente de sua forma societária e regime fiscal, será exigida apenas a apresentação do Balanço de Abertura, dispensando-se o exigido nos subitens 9.11.11. deste edital;

9.11.13. Comprovação da boa situação financeira da empresa mediante obtenção de índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), iguais ou superiores a 1 (um), obtidos pela aplicação das seguintes fórmulas:

Liquidez Corrente (LC) = **Ativo Circulante / Passivo Circulante.**

Liquidez Geral (LG) = **Ativo Circulante + Realizável a Longo Prazo / Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo**

Solvência Geral (SG) = **Ativo Total / Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo**

9.11.14. As empresas que apresentarem resultado menor que 01 (um) em qualquer dos índices referidos acima, quando de suas habilitações, deverão comprovar, considerados os riscos para a Administração e a critério da autoridade competente, o capital mínimo à razão de 10% (dez por cento) do valor estimado da contratação, na forma dos § 2º e § 3º, do artigo 31, da Lei 8.666/93, como exigência imprescindível para sua classificação.

9.12. Qualificação Técnica;

9.12.1. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens em características, quantidades e prazos compatíveis com o objeto desta licitação, por meio da apresentação de atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado, comprovando ter a empresa licitante, executado o fornecimento dos produtos pertinente e compatível em características e quantidades com o objeto da presente licitação.

9.13. Informações complementares em relação aos documentos das microempresas, empresas de pequeno porte e microempreendedor individual:

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

9.13.15. A não regularização da documentação implicará na decadência do direito à contratação da ME/EPP, sem prejuízo das sanções previstas na Lei 8.666/93 e Lei 10.520/02, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para assinatura do contrato, ou revogar a licitação.

9.13.16. O licitante enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal. A apresentação do Certificado de Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI supre as exigências de inscrição nos cadastros fiscais, na medida em que essas informações constam no próprio Certificado.

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

9.15. 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.

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

SEÇÃO X – DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA

10.1. A proposta final do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no prazo de 02 (duas) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e deverá:

10.1.1. Ser redigida em língua portuguesa, apresentada sem emendas, rasuras, entrelinhas ou

ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal.

10.1.2. Adotar como o modelo de proposta o anexo II do presente edital.

10.2. A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção à contratada, se for o caso.

10.2.1. Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, vinculam a contratada.

10.3. Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o valor unitário e o valor global do lote em algarismos e por extenso (art. 5º da Lei Federal nº 8.666/93).

10.3.1. Ocorrendo divergência entre os valores numéricos e os valores expressos por extenso, prevalecerão estes últimos.

10.4. A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação.

10.5. A proposta deverá obedecer aos termos deste edital e seus anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.

10.6. As propostas que contenham a descrição do objeto, o valor e os documentos complementares estarão disponíveis na plataforma do sistema do Portal Bolsa de Licitações do Brasil - BLL: <https://bll.org.br>, após a homologação.

SEÇÃO XI – DOS RECURSOS

11.1. Declarado o vencedor e decorrida a fase de regularização fiscal e trabalhista da licitante, se for o caso, será concedido o prazo de no mínimo trinta minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

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.

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

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

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

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

11.4. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados no endereço constante neste edital, para tanto a solicitação poderá ser encaminhada por e-mail à cplaragominas@gmail.com.

SEÇÃO XII – 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. Nessas hipóteses, 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 reaberta.

12.2.1. A convocação se dará por meio do sistema eletrônico (“chat”) ou e-mail, de acordo com a fase do procedimentolicitatório.

SEÇÃO XIII – DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

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

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

SEÇÃO XIV - DA GARANTIA CONTRATUAL DOS BENS

14.1. Não será exigida garantia contratual.

SEÇÃO XV – DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

15.1. Homologado o resultado da licitação, terá o adjudicatário o prazo de 05 (cinco) dias úteis, 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. O prazo estabelecido no subitem anterior para assinatura da Ata de Registro de Preços 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.

15.3. Será formalizada a Ata de Registro de Preços para o registro dos itens e constantes no Termo de Referência, com a indicação dos licitantes vencedores, a descrição dos itens, as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.

15.3.1. 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.

SEÇÃO XVI – DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

16.1. Após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.

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

16.3. 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.

16.4. 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 Federal nº 7.892/2013.

SEÇÃO XVII - DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE

17.1. Após a homologação da licitação, em sendo realizada a contratação, será firmado Termo de contrato ou emitido instrumento equivalente.

17.2. A celebração de Termo de contrato ou instrumento equivalente a que se refere o item anterior deverá ocorrer por intermédio de assinatura digital.

17.3. 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.

17.4. O aceite da nota de empenho ou do instrumento equivalente, emitida à empresa adjudicada, implica no reconhecimento de que:

17.4.1. Referida nota está substituindo o contrato, aplicando-se à relação de negócios ali estabelecida as disposições da Lei Federal nº 8.666, de 1993;

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

17.4.3. A contratada reconhece que as hipóteses de rescisão são aquelas previstas nos artigos 77 e 78 da Lei Federal nº 8.666/93 e reconhece os direitos da Administração previstos nos artigos 79 e 80 da mesma Lei.

17.5. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze) meses a partir da assinatura do instrumento contratual.

17.6. Na assinatura do contrato será exigida a comprovação das condições de habilitação consignadas no edital, que deverão ser mantidas pelo licitante durante a vigência do contrato.

17.7. Na hipótese de o vencedor da licitação não comprovar as condições de habilitação consignadas no edital ou se recusar a assinar o contrato, a Administração, sem prejuízo da aplicação das sanções das demais cominações legais cabíveis a esse licitante, poderá convocar outro licitante, observando o cadastro de reserva, se houver, e 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 a ata de registro de preços e, posteriormente o contrato.

SEÇÃO XVIII - DO RECEBIMENTO DO OBJETO E DA FISCALIZAÇÃO

18.1. Os critérios de recebimento e aceitação do objeto e de fiscalização estão previstos no Termo de Referência.

SEÇÃO XIX - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

15.1. As despesas decorrentes para a presente contratação, objeto desta licitação, ocorrerão por conta dos recursos oriundos do Tesouro Municipal ou de Programas, e por tratar-se de Registro de Preços, desobriga que seja informada a dotação orçamentária nos termos do Art. 7º, § 2º, do Decreto Federal nº 7892/2013, devendo observar se há recursos orçamentários alocados no momento da contratação, e observar os demais preceitos legais nas Lei Federal nº 10.520/2002, Decreto Federal nº 3.555/2000, Lei Complementar nº 123/2006, aplicando subsidiariamente, no que couber, a Lei Federal nº 8.666/1993, de 23 de junho de 1993.

SEÇÃO XX – DO PAGAMENTO

20.1. As regras acerca do pagamento são as estabelecidas no Termo de Referência.

SEÇÃO XXI - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

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

21.1.1. Não assinar o termo de contrato ou 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 Municipal, Estadual e Federal opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;

21.4.4. Impedimento de licitar e de contratar com a Prefeitura Municipal de Aragominas pelo prazo de até cinco anos;

21.4.5. 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 Federal nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessários 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 Federal 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 Estadual 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 prefeitura 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 Federal nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei Federal 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 sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Anexo IV 1-Minuta do contrato

SEÇÃO XXII - DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

22.1. Até 03 (três) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.

22.2. A impugnação poderá ser realizada preferencialmente pelo sistema eletrônico do Portal Bolsa de Licitações do Brasil - BLL: <https://bll.org.br>, por forma eletrônica, pelo e-mail cplaragominas@gmail.com ou por petição dirigida ou protocolada no endereço, Rua Marinópolis nº 44 - Centro - Fone: (63) 3463-1210 - CEP 77.845-000, no paço da Prefeitura Municipal de Aragominas - To.

22.3. A peça de impugnação/esclarecimento deverá conter, sob pena de rejeição da desta, a exposição sucinta e clara do assunto, os fundamentos que alicerçam o pedido, como também informações de contato, como telefone e e-mail.

22.4. Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração deste Edital e seus anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de até dois dias úteis contados da data de recebimento da impugnação.

22.4.1. Quanto às especificações e exigências técnicas constantes do Termo de Referência, caberá ao Setor Requisitante decidir sobre a impugnação/esclarecimento.

22.5. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

22.6. 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 Edital.

22.7. O Pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de dois dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos.

22.8. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

22.8.1. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação.

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

SEÇÃO XXIII - DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

23.1. Da sessão pública do Pregão divulgar-se-á Ata no sistema eletrônico.

23.2. 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.

23.3. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília - DF.

23.4. 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.

23.5. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.

23.6. 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.

23.7. 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.

23.8. 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.

23.9. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

23.10. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no site oficial do município: www.aragominas.to.gov.br, solicitado através do e-mail: cplaragominas@gmail.com, e na sala da CPL/PMA da Prefeitura Municipal de Aragominas - To.

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

23.11.1. ANEXO I - Termo de Referência;

23.11.2. ANEXO II - Estudo Técnico Preliminar / Mapa de Gerenciamento de Risco

23.11.3. ANEXO III - Modelo de proposta de preços;

23.11.4. ANEXO IV - Minuta da Ata de Registro de Preços;

23.11.5. ANEXO V - Minuta de Contrato

Aragominas- To, 17 de Outubro de 2023.

HERLAN RODRIGUES DE BRITO
Pregoeiro Oficial

ANEXO I
TERMO DE REFERÊNCIA
PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 001/2023

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 085/2023.

1. OBJETO: Contratação de empresa(s) para o fornecimento de materiais permanentes diversos, destinado a suprir as necessidades junto a nossa Secretaria Municipal de Administração de Aragominas - To, em virtude da demanda existente, conforme especificações, condições e prazos definidos neste Termo de Referência.

2. JUSTIFICATIVA:

2.1 A contratação pretendida é necessária visando à adequação do ambiente de trabalho junto a nossa Secretaria Municipal de Administração de Aragominas, vale dizer que o uso contínuo dos mobiliários enseja o desgaste e danificação dos mesmos, comprometendo a estrutura física dos ambientes de trabalho, a rotina administrativa e a saúde do servidor, que passa a maior parte do seu tempo no ambiente de trabalho. Para tanto, se faz necessário realizar constantes investimentos na estrutura e bem estar dos ambientes, a fim de proporcionar condições ideais para o desenvolvimento das atividades, bem estar e acolhimento aos servidores e munícipes que frequentam as repartições públicas;

2.2. Justifica-se a utilização do Sistema de Registro de Preços em razão da demanda ser eventual e futura, sendo utilizado o registro de acordo com a necessidade Setorial, levando em consideração o desgaste natural dos mobiliários, sendo que as quantidades especificadas são estimadas para o período de 12 (doze) meses

2.3. A licitação será realizada por lote, sendo que os lotes são: móveis diversos em mdp e aço; cadeiras e poltronas e eletrodomésticos diversos, do ponto de vista da eficiência técnica facilita a exigência da qualidade do produto, haja vista que o gerenciamento permanece todo o tempo a cargo de um mesmo fornecedor em cada lote, as vantagens seriam o maior nível de controle pela Administração nas entregas dos produtos, ademais, haveria um grande ganho para a Administração na economia de escala, que aplicada na aquisição, implicaria em aumento de quantitativos e, conseqüentemente, numa redução de preços a serem pagos pela Administração.

2.4. Os itens foram agrupados para manter a padronização e assegurar a qualidade, redução de custos, redução de variedade de mobiliários utilizados na administração e simplificação do controle de estoque. Um aspecto importante da padronização dos mobiliários é que baseamos em padrões técnicos (abnt, inmetro, e nr17, etc) permitindo com isto aquisição de produtos com maior segurança, principalmente, quanto aos padrões exigidos pela legislação. Outro ponto importante da padronização é que são mobiliários facilmente encontrados no mercado fornecedor, sem, entretanto, ferir a vedação legal de direcionamento para marcas, itens sem similaridade ou com características e especificações exclusivas. Assim sendo, agrupamos os itens similares em um único grupo. Todas as descrições destes itens agrupados são diretas, detalhadas e de fácil compreensão, com atributos suficientes para o entendimento do mercado fornecedor, fazendo com que a Administração realize um certame licitatório com sucesso e que permita decidir pela aceitação ou rejeição do produto de forma objetiva, através de solicitação de amostra, pelo licitante que vencer a licitação.

2.5 - A Administração fará contratações frequentes e com previsões de entregas parceladas de acordo com as necessidades de nossa Secretaria Municipal de Administração de Aragominas - To.

2.6. As quantidades informadas neste termo de referencia serão suficientes para atender este Egrégio município, tomando como parâmetro básico os quantitativos estimados na proposta orçamentária para o exercício de 2023, combinado com o histórico da demanda do material objeto deste termo de referência, nos últimos exercícios

3. DETALHAMENTO DO OBJETO E VALOR ESTIMADO:

LOTE 01 MÓVEIS DIVERSOS EM MDP E AÇO					
Itens	Descrição dos Produtos	Quant.	Unid.	Valor Unitário	Valor Total
01	Mesa reta pé painel nas características: medidas aproximadas com 180 cm (l) x 60 cm(p) x 74 cm(a) Composta por: 01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. 01 - Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. 02- Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em Zamac, com altura de 30mm para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos. Pés contem sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentações técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966: 2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou	01	Unid.	2.323,33	2.323,33

	código do produto do fabricante conforme catálogo/folder. Certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; declaração de regularidade IBAMA; certificado de acordo com a NBR 14810 requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448 gerenciamento de resíduos sólidos.				
02	Armário alto duas portas características: medidas aproximadas com 80 cm (l) x 50 cm(p) x 159,9 cm(a) Composta por: 01 tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix, configurado com 3 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma	01	Unid.	2.184,67	2.184,67

	regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961: 2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do fabricante do mobiliário ou em nome do fabricante da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de regularidade IBAMA; certificado de acordo com a NBR 14810 requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448, gerenciamento de resíduos sólidos.				
03	Mesa diretor estação de trabalho tipo l pé painel características: medidas aproximadas com 207,6 cm (l) x 185 CM(P) X 74 CM(A) Composta por: Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo em PP de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio de 2,5 mm, 01 caixa de tomada plástica em formato retangular com tampa basculante, medindo 262 mm de largura, 107 mm de profundidade e 105mm de altura, com recorte que possibilita a inclusão de até 04 tomadas, 03 RJ's e 01 HDMI. Painel frontal em MDP de 18 mm de espessura com 450mm de altura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento em fita de PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado ao pé lateral da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço. Pé formado por dois painéis de MDP de 18 mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP com 18mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 126 mm de largura, bordas com acabamento em fita de PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com acabamentos desenvolvidos em cantoneira de alumínio polido. Pé painel contém sapatas reguláveis em PP rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Armário Credenza acoplado a mesa, com tampo de 18mm de espessura e sobre tampo de 25mm de espessura, confeccionados em MDP,	01	Unid.	4.918,00	4.918,00

revestidos em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas que contornam os tampos em PP de 0,7 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas e minifix. Configurado com prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo 02 internas e uma externa. Composto por 04 gavetas com corpo confeccionado em MDP de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado com bordas em PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt e frentes de gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com sistema deslizante e abertura pela lateral, dispensando o uso de puxador. Com portas embutidas, confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado com bordas em PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, de abertura pela lateral dispensando o uso de puxador, com dobradiça alta tipo copo, abertura de 110°. Utiliza de sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do fabricante do mobiliário ou em nome do fabricante da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de regularidade ibama; certificado de acordo com a NBR 14810 requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332 fita borda; NBR 15448, gerenciamento de resíduos sólidos.

04	Armário baixo com duas portas características: medidas aproximadas com 80 cm (l) x 50 cm(p) x 74,3 cm(a) composta por: 01 tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix, configurado com 1 prateleira confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiada por meio de cunha plástica em aço tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, as informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; certificado ambiental de	02	Unid.	1.241,89	2.483,78
----	--	----	-------	----------	----------

	cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de regularidade ibama; certificado de acordo com a NBR 14810 requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448 gerenciamento de resíduos sólidos; declaração de regularidade ibama; certificado de acordo com a NBR 14810, requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448 gerenciamento de resíduos sólidos.				
05	Mesa de reunião retangular características: medidas aproximadas 240x120x74 cm composta por: 01 tampo constituído em mdp de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm 02 pés laterais em tubo de aço carbono quadrado de 60x60mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,06mm, com 700mm de altura, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda mig, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira, 02 longarinas em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm, com espessura de 1,06 mm, fixada aos pés laterais através de parafusos máquina e porca sextavada. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poliamorfo multimetal e pintura eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de à 200°C. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, as informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder.	01	Unid.	5.914,67	5.914,67

	certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do fabricante do mobiliário ou em nome do fabricante da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; declaração de regularidade ibama; certificado de acordo com a NBR 14810, requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448, gerenciamento de resíduos sólidos.				
06	Armário alto duas portas características: medidas aproximadas com 90 cm (l) x 63 cm(p) x 159,9 cm(a) composta por: 01 tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt caixaria toda confeccionada em mdp, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 3 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira 02 portas confeccionadas em mdp, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentações técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o	01	Unid.	3.430,33	3.430,33

	produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do fabricante do mobiliário ou em nome do fabricante da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de regularidade ibama; certificado de acordo com a NBR 14810 requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448, gerenciamento de resíduos sólidos.				
07	Mesa estação de trabalho tipo l pé painel características: medidas aproximadas com 120/120 cm (l) x 60/60 cm(p) x 74 cm(a) composta por: 01 tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto, 02 Painel frontal em mdp de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado aos pés laterais e pé central da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon, 02 pés painel em mdp de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, 01 pé central, formado pela união de duas peças com auxílio de cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon, resultando em um formato em L, constituídos em mdp de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em zamac, com altura de 30mm	12	Unid.	1.396,67	16.760,04

	para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos, possibilitando a montagem do tampo “L” dupla face, para direita ou esquerda. Pés contem sapatas reguláveis em pvc rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder. Certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do fabricante do mobiliário ou em nome do fabricante da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; declaração de regularidade ibama; certificado de acordo com a NBR 14810, requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448, gerenciamento de resíduos sólidos.				
08	Mesa reta pé painel características: medidas aproximadas com 120 cm (l) x 60 cm(p) x 74 cm(a) composta por: 01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto, 01 painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon, 02 Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-	04	Unid.	749,56	2.998,24

	melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em zamac, com altura de 30mm para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos. Pés contam sapatas reguláveis em pvc rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: Certificado de conformidade com a norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, as informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder. certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do fabricante do mobiliário ou em nome do fabricante da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; declaração de regularidade IBAMA; certificado de acordo com a NBR 14810, requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448, gerenciamento de resíduos sólidos.				
09	Balcão de atendimento em 1 características: medidas aproximadas com 120/120 cm (l) composta por: 04 tampos, sendo dois de trabalho e dois superiores, ambos constituídos em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm 02 painéis frontais em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. PAINEL frontal fixados aos pés laterais dos tampos das mesas com cavilhas, parafusos minifix de aço, 02 laterais superiores em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, 02 pés painel em MDP de 25 mm de	01	Unid.	2.874,00	2.874,00

	espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pés contam sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: certificado de conformidade com a norma ABNT NBR 13966: 2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder. certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do fabricante do mobiliário ou em nome do fabricante da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; declaração de regularidade ibama; certificado de acordo com a NBR 14810, requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448, gerenciamento de resíduos sólidos.				
10	Armário de aço duas portas cor cinza medidas aproximadas altura: 2007mm largura 900mm profundidade 400mm. confeccionado em chapa de aço 26 (0,45mm) normalizada laminada a frio nas laterais, fundo e portas. Com travas estruturais em chapa de aço 20 (0,90mm) A - produto montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço 20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais, D - Portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1920mm(A) em chapa de aço 26 (0,45mm), lado	12	Unid.	2.277,17	27.326,04

esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite 3 reforço omega na horizontal e 1 vertical em chapa de aço 26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino E - laterais em chapa de aço #26 (0,45mm) com 1980mm(A) com garras para travamento da prateleira inferior e superior para travamento do produto com sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 27 posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras, sendo a 1ª dobra a 10mm com 180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e termina com 10mm. F - Contém 1 prateleira fixa e 3 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50mm, ambas em chapa de aço 26 (0,45mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A) x 895mm(L) x 350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 895mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 10mm, com reforço Omega com 890mm de largura centralizado abaixo da prateleira confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 8,50mm com 90°, a 3ª com 24mm com 90° a 4ª com 8,5mm com 90° e termina com 10mm. G- Retaguarda confeccionada em chapa de aço 26(0,45mm) em sistema bipartido, sendo cada parte na medida de 1980mm(A) x 446mm(L) unidas por um sistema de encaixe sobreposto com dobras curvas invertidas, com 2 dobras na horizontal sendo a 1ª a 10mm com 270° a 2ª a 446mm com 270° e termina com 10mm e na vertical com 2 dobras sendo a 1ª a 1980mm com 90° e a 2ª a 10mm com 270° e termina com 3mm, fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas

	reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm. acabamento Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo Inmetro atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010, pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA, Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA, laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas, laudo de câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas, laudo de dióxido de enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.				
11	Arquivo de aço 4 gavetas para pastas suspensas medidas aproximadas com: altura: 1362 mm largura: 470 mm profundidade: 670 mm características arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço 24 (0,60mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, trilho corredeira 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 20 pares de esferas de aço, hastes para pastas suspensas (medida 485x30mm) em chapa de aço 20 (0,90mm) revestida com uma camada de liga Al-Zn (Alumínio e Zinco) aplicado pelo processo de imersão a quente, reforçada pelo sistema de perfilamento em Ômega. Cantoneiras de fixação traseira (medida 250mm "A" com dobra em L 15mmX15mm chapa 20(0,90mm) revestida em galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de imersão a quente, com 4 garras de fixação e 2 cantoneiras frontais (medida 245mm "A" com dobra em L 15mmX15mm chapa 20(0,90mm) revestida em galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de imersão a quente, reforço -	10	Unid.	2.374,33	23.743,30

contém 6 reforços internos tipo “ômega” com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 1271x93mm) em chapa 24 (0,60mm) nas laterais do produto, sendo a 1ª dobra de 90° a 10mm, 2ª dobra de 90° a 20mm, 3ª dobra de 90° a 30mm, 4ª dobra de 90° a 20mm terminando com 10mm, fixados verticalmente por sistema de ponteamto nas laterais do produto, trava frontal horizontal tipo U (15x15x15mm) entre as 2 (duas) primeiras gavetas em chapa 18 (1,20mm) Trava na base inferior frontal em chapa 20 (0,90mm), com 4 dobras sendo a 1ª de 90° a 10mm, a 2ª de 90° a 15mm, a 3ª de 90° a 45mm, a 4ª de 90° a 40mm e termina com 10mm. Trava na base inferior traseira em chapa 20 (0,90mm), em formato U com 2 dobras, a 1ª de 90° a 15mm, a 2ª de 90° a 45mm e termina com 15mm, acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos cabeça chata de 3,5 x 10mm para fixação, todas as chapas de aço utilizadas nesse produto seguem a especificação SAE 1008 Sistema de deslizamento das gavetas por trilhos, correção telescópica de abertura total, prolongamento no curso do comprimento nominal, deslizamento com esferas de aço. Peça única de montagem esquerda ou direita e trava fim de curso aberto que permite a retirada da gaveta, confeccionada em aço galvanizado na espessura de 1,20mm com 18 pares de esferas em cada lado, A - Gavetas montáveis no sistema de dobras com travamento com utilizando cantoneiras traseiras com 250mm (A) em formato L 15x15mm confeccionada em galvalume (Al+Zn) #20(0,90mm) com 4 garras de fixação com travamento por encaixe a lateral direita e esquerda ao fundo e 2(duas) cantoneiras frontais com 245mm (A) com em formato L 15X15mm confeccionada em Galvalume (Al+Zn) 20(0,90mm) com 2 garras de fixação com travamento por encaixe com lado pré-definido, sendo uma aplicada ao lado direito e outra ao lado esquerdo, sendo utilizadas para fixação da frente ao corpo da gaveta, sendo as medidas externas da gaveta 300mm(A)x394mm(L)x553mm(P), fundo em chapa de aço 26 (0,45mm, hastes para pastas suspensas (medida 470x30mm) em Galvalume (Al+Zn) 20 (0,90mm) reforçada pelo sistema de dobra em Ômega, frente das gavetas em chapa de aço 26 (0,45mm) fixados através de parafusos M4-10 em furação oblonga que possibilitam a regulagem precisa, B - Bordas laterais com 100mm de altura com a 1ª dobra em 90° a 95mm do fundo e a 2ª dobra a 5mm da 1ª formando um reforço lateral para sustentação da gaveta, com 22 recortes a cada 25mm destinada a colocação de compressores tamanho Ofício(comprof) C - Porta etiqueta estampado em baixo relevo na parte superior esquerda da gaveta (medida 55mmx32mm) com abertura em sentido vertical na extremidade direita e esquerda D - Sistema de ventilação: possui furação para

circulação de ar na parte superior direita de cada gaveta sendo 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos. E - Puxador estampado (embutido) em toda extensão superior da gaveta através de um sistema de dobras sendo, 1ª dobra de 45° com 25mm, 2ª dobra de 90° com 25mm 3ª dobra de 90° com 20mm terminando com 10mm na parte superior da gaveta na totalidade de sua largura com acabamento perfil em PVC na cor cinza cristal ou grafite F - Reforço pelo sistema de perfilamento em “ômega”, mantendo as propriedades do aço reforçando a estrutura do arquivo G - Reforço, gaveta, hastes, retaguarda e tampo ponteadas com solda ponto, conforme normas técnicas (AWSSAED8-9M), análise e teste de resistência através de ensaio de cisalhamento por tração H - Fechadura cilíndrica do tipo Yale com sistema articulado contendo 2 chaves e com sistema de fechamento simultâneo das gavetas mediante tranca de 25mm (L) x 1300mm(A) 18 (1,20mm) revestida com uma camada de liga Al-Zn (Alumínio e Zinco) aplicado pelo processo de a imersão quente acabamento tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo Inmetro, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010 Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme, capacidade de peso e quantidade de pastas o peso recomendado por gaveta é de 55 kg bem distribuídos a quantidade de pasta varia de 40 a 50 por gaveta, segue tabela abaixo das dimensões do arquivo e gavetas o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: Apresentar laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende Norma Regulamentadora NR 17 ergonomia emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto e Descrição técnica do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado, comprovando que o mesmo possui especialização e habilitação em ergonomia; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia, certidão de registro de pessoa jurídica CREA,

	certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA, laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas.				
12	Estante de aço com seis prateleiras com reforço em x características: medidas aproximadas com 2000mm(a) x 920mm(l) x 400mm(p). Estante desmontável de aço com 06 prateleiras em chapa de aço 26 (0,45mm) na medida de 2000mm de altura por 920mm de largura com 400mm de profundidade, prateleiras: em chapa de aço 26 (0,45mm) na medida de 30mm(A)x915mm(L)x 400mm(P), com dobras duplas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a 400mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Possui 1 reforço tipo "ômega" em cada prateleira na chapa 24 (0,60mm), medindo 13mm x 49mm x 900mm com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10,5mm com 90°, 2ª com 13mm com 90°, 3ª a 28mm com 90°, 4ª a 13mm com 90° e termina com 10,5mm. Fixado horizontalmente por sistema de ponteamto no fundo da prateleira. Colunas: 04 colunas confeccionadas em chapa de aço 20 (0,90mm) medindo 2000mm de altura dobra perfilada em "L" de 30x30 mm com 40 furos circulares para regulagem de altura possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras Acessórios: Admite opcionalmente reforço X nas laterais e fundo, acompanham também 48 parafusos com porcas sextavadas zincadas de ¼ x ½ e 4 sapatas em L em polipropileno medindo 32x32mm com recorte central possibilitando encaixe nas colunas. Reforço em X Lateral e Fundo: 4 (quatro) "X" lateral na medida de 496mmx30mm e 1 "X" de Fundo na medida de 1150mmX30mm confeccionados em chapa de aço 20 (0,90mm) acabamento: Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240°C Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo Inmetro atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010, pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por	20	Unid.	961,00	19.220,00

profissional de ergonomia certificado pela Abergó com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia, certidão de registro de pessoa jurídica CREA, certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA, laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas, laudo de câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas, laudo de dióxido de enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.				
Valor Global EstimadoR\$:				114.176,40

LOTE 02 CADEIRAS E POLTRONAS					
Itens	Descrição dos Produtos	Quant.	Unid.	Valor Unitário	Valor Total
01	Cadeira giratoria diretor telada especificações técnicas: a) Rodízios Componente utilizado para manter a estabilidade e mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando-se a pisos rígidos, o corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA), as roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento, o corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. b) Base componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Stamp: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 2,65 mm, conformadas por um processo de estampagem e travadas por soldagem mig, possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pés	14	Unid.	1.524,67	21.345,33

são fixadas a este pelo processo de soldagem mig, a base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto recebe uma blindagem central, fabricada pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação com a função de proteção e acabamento da base. c) coluna a gás conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura, é constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base, o conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). d) Mecanismo conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos, slider: Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura, o mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, a terceira alavanca localiza-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que libera e trava o mecanismo de slider, o mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1, sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário, para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca, opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo, slider, que permite regular

horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. Sincron: Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura, o mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto, possui duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, o mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1, sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca, opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,5 mm de espessura, o mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui apenas uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, o mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1, opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Back Plus: Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura, o mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto, o mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, o mecanismo possui o

seguinte recurso: Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. e) Assento conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica, conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura, possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliálcool/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm, o conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional, suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados, o assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). f) Apoia braços conjunto mecânico de apoio e posicionamento dos braços de forma ergonômica e confortável, braço regulável: Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 30% de fibra de vidro. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. g) Encosto componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários, o encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. Na configuração Executiva, a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de parafusos para plástico. Na configuração Soft Executiva, a superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento atrelado a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 20 mm.

Em ambas as configurações a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção selecionada na versão com encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, na versão com encosto regulável, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência, a catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro, para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada, para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa, possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, independentemente da versão do encosto, todos possuem apoio lombar regulável, o apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação: técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que atenda à NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano; laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que atenda à NBR 8537/2015 espuma flexível de poliuretano - determinação da densidade; certificado de conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o Certificado o relatório de ensaio; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão; Certificado de

	Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015.				
02	Longarina quatro lugares pvc com apoia braços características: a) base componente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso, e com a função de manter o assento localizado de maneira íntegra ao conjunto estrutura denominada de travessa 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 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produ zidos em chapas de aço carbono abnt 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (mig). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼” x 1. ½ ” para cada assento os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (mig). A quantidade de pés varia de acordo com o número de assentos. Longarinas de 2 e 3 lugares possuem 2 (dois) pés e longarinas de 4 e 5 lugares possuem 3 (três) pés, as extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado polipropileno (pp), toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto b) assento conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica, o assento é produzido em termoplástico de engenharia (copolímero de p olipropileno) fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com aca bamento texturizado . Possui dimensões aproximadas de 460 mm la rgura) x 415 mm profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico a estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricad a em tubos de aço carbono abnt 1010/1020 com diâmetro de 22,2 2 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (n anocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garant e proteção e maior vida útil ao produto c) apoia braços conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente	03	Unid.	1.358,00	4.074,00

confortáveis o apoio de braço é formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões giram em torno de 55 mm de largura por 245 mm de comprimento e são fixados por 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm d) 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 aos mais variados biótipos de usuários, o encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm largura x 335 mm altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricados pelo processo de injeção esse fixador segue a cor do encosto, dispensado a presença de rebites ou parafusos, o encosto possui furos que facilitam a transferência térmica, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica; laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica; 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 D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

03	Longarina aeroporto três lugares aço cromado medidas aproximadas: comprimento 171 cm x largura 50 cm x altura 74 cm altura do assento: 39 CM. Material: Assento em aço carbono com pintura cinza espessura 1.2mm Borda: Aço cromado espessura 2.2mm Braços e base: Aço cromado espessura 1.2mm Barra: Aço carbono 40x80mm espessura 1.5mm descrição: As longarinas são ideais para aeroportos, hospitais e clínicas, elas são feitas inteiramente em aço carbono com pintura cinza, o que lhes confere um visual clean e permite sua utilização em diversos ambientes. Além disso, as longarinas são projetadas para otimizar o espaço onde são colocadas, pois possuem dois, três, quatro ou cinco assentos embutidos em uma única peça de cadeira, tornando o ambiente mais dinâmico e prático.	02	Unid.	2.121,33	4.242,67
04	Cadeira fixa em pvc com espaldar baixo sem apoia braços características: a) base conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas, a estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1,5 mm de espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8” com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem m ig, formando um conjunto estrutural empilhável, para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno polipropileno), a cadeira também apresenta como opcional a ponteira connect, um acoplamento do tipo “macho e fêmea” encaixado às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado, as ponteiras são produzidas em polipropileno copolímero injetado toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto b) assento conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica o assento é produzido em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, possui dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico c) 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 aos mais variados biótipos de	10	Unid.	283,00	2.830,00

	usuários, o encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento textu rizado, com dimensões de 460 mm largura x 33 5 mm altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados, o encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa na estrutura metálica, o travamento do encosto se dá p or dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricados pelo processo de injeção esse fixador segue a cor do encosto, dispensa n do a presença de rebites ou parafusos o encosto possui furos que facilitam a transferência térmica, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a astmd790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica; laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a iso178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica; 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 D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.				
05	Sofá três lugares especificações técnicas: a) estrutura da base conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas estrutura na configuração tipo trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curva mento de tubos, as extremidades da estrutura são compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro(30% FV), produzidos pelo processo de injeção, a estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e	01	Unid.	3.908,00	3.908,00

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 recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

b) Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários, conjunto constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinustotalizando 18mm de espessura, usinadase furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) 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 1/4" x 1/2" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, são 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 flagelados 1/4" 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, são fixadas oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Possui ainda duas (2) almofadas de espuma flexível á base de poliuretano (PU) ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliál/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas possuem a mesma densidade de 62 kg/m³, Podendo ocorrer variações de +-2kg/m³, o conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente são 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, são utilizados quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha giram em torno de 770 mm de largura 684mm de profundidade e altura total de 800 mm

c) Apoia para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável, sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0x50,0 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 reforçada com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção, a distância interna do apoio braços é em torno de 680 mm, 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. Os apoios braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto), toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatório de ensaio; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010, espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 espuma flexível de poliuretano determinação da deformação a compressão; relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016, espuma flexível de poliuretano, determinação da resistência a compressão; certificado de conformidade do fabricante evidenciando sistema de gestão de qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015; certificado de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015.				
06	Cadeira presidente giratoria revestimento em couro ecológico base em alumínio especificações técnicas: a) Rodízios componente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso	01	Unid.	3.330,67	3.330,67

e com a função de manter a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário, rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso, o corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. b) Base Giratória Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira em todas as suas funcionalidades, principalmente nivelamento sobre o piso, oferecido em 4 modelos específicos conforme segue: Base de Alumínio: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 710 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central codificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás, o conjunto é fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. c) Coluna a gás conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. 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 codificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA, o conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). d) mecanismo conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de

regulagem para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia, o mecanismo chamado relax é um conjunto mecânico que possui alavanca para acionamento da coluna à gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação de reclinamento de assento e encosto, a tensão deste reclinamento é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinamento é de 13,5°. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/1020 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados “ $\frac{1}{4}$ x 1.3/4” com cabeça flangeadas e quatro calços plásticos, toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. e) apoia braços conjunto de apoio para braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Disponível nas versões preta e cromada. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, fabricada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de soldagem mig, sobre o apoio metálico é fixado (por meio de porcas garras e parafusos) uma estrutura desenvolvida em termoplástico de engenharia (PP) ergonômica fabricada pelo processo de injeção, a fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{2}$ ”, e unidos ao apoia braços através de soldagem mig, e dois suportes compostos por uma chapa fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 3 mm e um tubo redondo (14), unidos através de soldagem mig e fixados à concha por meio de parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x $\frac{3}{4}$ ”, a união dos suportes ao apoia braços é feita por meio de pinos que são fixados ao tubo, Nas extremidades inferiores do apoia braços têm-se duas (02) ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), pelo processo de injeção, o conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. f) Concha: Assento/Encosto Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos

de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados ¼" x ½", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões giram em torno de 480 mm de largura do encosto 525 mm de largura do assento com profundidade de 455 mm e do encosto de 700 mm. Na estrutura da concha são fixadas três (03) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. A terceira almofada tem a função de apoio de cabeça e densidade controlada de 30 kg/m³, podendo ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. Todo conjunto é tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Possui costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A regulagem de altura permite atender as medidas mínimas de 450 mm até a altura máxima de 560 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; certificado de conformidade emitido por uma ocp acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatório de ensaio; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15, espuma flexível de poliuretano

	determinação da resiliência; relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015, espuma flexível de poliuretano, determinação das características de queima; certificado de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015.				
07	Cadeira fixa revestimento em couro ecológico especificações técnicas: a) estrutura conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas, disponível nas versões preta e cromada. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica, com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, confeccionada pelo processo mecânico de calandragem, e em tubo de configuração oblonga com dimensões de 16 x 30 mm e espessura 1,5 mm, fabricado em aço carbono ABNT 1008/1020. O suporte para o assento é fabricado em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4 mm com parede de 1,90 mm, confeccionado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Estrutura e suportes são unidos entre si pelo processo de soldagem mig, a estrutura contem quatro (04) sapatas desenvolvidas em feltro sintético, para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, nas extremidades inferiores da estrutura têm-se dois (02) tampões, desenvolvidos para proteção e acabamento do conjunto, fabricados em material termoplástico denominado polipropileno (PP), pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips ¼ x ½”, e unidos ao apoio braços através de soldagem mig, o conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó, ou cromagem. b) apoio braços conjunto de apoio para braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável, desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Fabricado em termoplástico de engenharia (PP) pelo processo de injeção c) Concha: Assento/Encosto concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários, conjunto constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a	06	Unid.	2.980,00	17.880,00

	configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm, e parafusos sextavados 1/4" x 1/2", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões do encosto giram em torno de 480 mm de largura 525 mm de profundidade e altura do assento de 500 mm. Na estrutura da concha são fixadas duas (02) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos a base de Polioliol/Isocianato, pelo processo de laminação, a almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2kg/m³, todo conjunto é tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas e na concha pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Possui costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A estrutura se fixa ao assento por meio parafusos sextavados flangeados 1/4" x 1.3/4", a altura total da suprema aproximação S é de 1020 mm, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Conformidade emitido por uma ocp acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatório de ensaio; relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15, espuma flexível de poliuretano determinação da resiliência; relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015, espuma flexível de poliuretano, determinação das características de queima; certificado de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015.				
08	Cadeira caixa executiva revestimento em couro ecológico	01	Unid.	1.177,00	1.177,00

especificações técnicas: a) Base giratória base standard secretária c/ sapata: conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem mig, suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino da sapata sem necessidade de buchas ou peças adicionais, possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008 10 20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem mig, que garante a qualidade e acabamento do produto, o conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás, as blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). As sapatas fixadas à base são fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), o corpo da sapata é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono 1008 10 10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, b) Aro elemento estrutural desenvolvido para o apoio dos pés em cadeiras giratórias operacionais altas, proporcionando ao usuário regulagens ergonômicas em função do biótipo do usuário, desenhado e projetado na configuração circular com três elementos de ligação posicionados a 120°, ligando a área externa ao centro do conjunto, desenvolvida em termoplástico de engenharia, nervuradas e furadas parametricamente pelas ferramentas FEA (Análise de Elementos Finitos) para suportar e atender os esforços solicitados pelos usuários e principalmente pela norma técnica NBR 13962: versão 2006 fabricado pelo processo de injeção sob pressão e montado sobre um sistema de pastilhas de chapa metálica de aço carbono 1010 1020 com espessura de 2,50 mm com revestimento de eletrodeposição zincado natural, a regulagem se dá pelo pressionamento de um botão de acionamento ergonômico que desloca a pastilha juntamente com a pequena superfície de termoplástico (membrana) para travamento preciso na coluna da cadeira. Este sistema de fixação está posicionado no centro do aro Evolution e é travado pelo processo de deformação por fusão, o manuseio deste elemento se dá manualmente através de um botão de acionamento que oferece segurança e excelente

usabilidade, além de manter a integridade da qualidade superficial da coluna, o acabamento superficial apresenta-se com dupla texturização sendo a superfície de apoio dos pés com acabamento antiderrapante e as demais áreas seguindo o desenho das superfícies das bases das colunas c) Coluna a gás conjunto mecânico pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento, também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura, constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008 1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em um a de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base, o conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (d) Mecanismo Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia backita M1: o mecanismo backita M1 é um conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e para a inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é fabricada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Possui alma metálica com reforço estrutural de duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm cada, revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão, o sistema de travamento da reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para baixo ela libera 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 travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104 °. O mecanismo também proporciona 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 após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto, o mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e

proteção contra agentes externos, o mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestido por pintura eletrostática epóxi em pó, para a montagem do mecanismo ao assento são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas aproximadas de $\frac{1}{4}$ " x $1\frac{1}{4}$ ", juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e) Assento conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica, conjunto constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de e u calipto e pinnus com 10 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com ga r ras de $\frac{1}{4}$ ", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergo nômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol Isocianato pelo processo de injeção sob pressão, esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m^3 podendo ocorrer variações na ordem de $\pm 2 \text{ kg/m}^3$ o conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados, o assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno f) Apoia braços conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sis tema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis, braço regulável: apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 (posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm, a chapa do braço é constituída de aço carbono 1008 1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de $\frac{1}{4}$ " x $1\frac{1}{4}$ ".g) 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 aos m ais variados biótipos de usuários, o encosto possui estrutura

injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de r e forçada com fibra de vidro e possui porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 410 mm (largura) x 290 mm (altura), para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos, O encosto é fixado ao mecanismo por meio de um tubo industrial oblongo, onde o usuário precisa apenas puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de poliol Isocianato pelo processo de injeção sob pressão, esta almofada possui densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Conformidade emitido por uma ocp acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio; laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro que atenda à NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020, espuma flexível de poliuretano, determinação da resistência ao rasgamento; relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15, espuma flexível de poliuretano determinação da resiliência; relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16, espuma flexível de poliuretano, determinação da Força de Incidentação; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- espuma flexível de poliuretano, determinação de fadiga dinâmica; relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015, espuma flexível de poliuretano - determinação das características de queima com resultado de queima = 0 mm/min

(queima zero).

Valor Global EstimadoR\$: 58.787,67

**LOTE 03
ELETRODOMÉSTICOS DIVERSOS**

Itens	Descrição dos Produtos	Quant.	Unid.	Valor Unitário	Valor Total
01	Bebedouro industrial especificações técnicas: Capacidade 25 litros com 02 torneiras frontais cromadas Características: Altura: 1250 mm Largura: 420 mm Profundidade: 530 mm estrutura aço galvanizado, gabinete aço inox brilhante, tanque em plástico pp natural atóxico, torneiras cromadas, aparador de água Aço Inox, serpentina interna em aço 304 grau alimentício, fundo traseiro aço galvanizado, pés 130 mm de altura (reforçado), gás refrigerante ecológico livre de cfc (r-134a), compressor hermético (silencioso e com baixo consumo de energia), termostato 7 níveis de regulação (5 °c a 10 °c), voltagem 127v ou 220v (monofásico), reservatório Com a capacidade real, cabo Tripolar com aterramento (padrão ABNT) o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: Apresentar a norma ABNT NBR 16098;2012, pelo certificado de conformidade nº 08399-5H/2020.	04	Unid.	3.725,33	14.901,33
02	Fogão 4b piso branco bivolt especificações técnicas: Puxador tubular metálico Trempes duplas de aço esmaltado pés novo design mais clean e mais altos manípulos removíveis visor amplo da porta do forno vidro interno removível mesa de inox capacidade do forno: 50 litros 4 bocas: 2Q Ramal (1,7kW) 2Q tamanho família (2,0 kW) dimensões (sem embalagem): 48 x 88,6 x 58,5 cm (largura x altura x profundidade) Peso (sem embalagem): 17.9 kg	01	Unid.	1.250,60	1.250,60
03	Refrigerador uma porta degelo 261l branco 220v especificações técnicas: Tipo de refrigerador: geladeira uma porta quantidade de porta: uma porta alimentação: disponível em 220v informações adicionais: gavetão de legumes transparente: você vai poder organizar e visualizar melhor os alimentos pés estabilizadores: com eles fica mais fácil fazer a limpeza da sua cozinha gaveta de frios e iogurtes: lugar específico para você guardar frios e iogurtes e mantê-los separados do restante dos alimentos dreno: para descongelamento controle do refrigerador: 5 temperaturas cesta porta-ovos: armazena e transporta ovos com facilidade e segurança capacidade do freezer: 25 lt, capacidade da geladeira: 236 Lt capacidade total: 261L dimensões e peso do produto: dimensões do produto (LxAxP): 55,0 x 144,0 x 63,1 cm Peso do Produto: 42,0 kg.	01	Unid.	3.936,80	3.936,80
04	Frigobar 117l branco 220v especificações técnicas: Cor: Branco tipo de degelo: degelo manual quantidade de portas: 1	02	Unid.	3.089,93	6.179,87

	capacidade de armazenagem (Refrigerador): 109 capacidade de armazenagem (Freezer): 8 capacidade de armazenagem (Total): 117 prateleiras: sim cestos: sim temperatura uniforme: sim controle de temperatura interno: sim porta-latas: sim gavetas: sim pés: sim porta reversível: sim consumo aprox. de energia (kwh/mês): 19,0 potência (watts): 80 Peso: 30 Kg Dimensões (A x L x P): 86 x 47,8 x 56,3 cm.				
05	TV 50 polegadas cor: preto altura: 64,73 cm largura: 111,304 cm comprimento: 8,72 cm peso: 11,3 kg tamanho da tela: 50" resolução da tela: 4k especificações técnicas: tipo de tela: led ultra hd 4k hdmi 4 tamanho da tela: 50" / 126 cm usb 2 resolução de imagem: 3840 x 2160 bluetooth: 5.0 frequência: 60 hz saída de áudio digital (óptica) ethernet lan rj-45 proporção da tela: 16:9 outras conexões: fone de ouvido, conector de serviço, entrada de áudio e/d capacidade de processamento: quad core recursos de hdmi: canal de retorno de áudio, 4k dolby vision, hlg (hybrid log gamma), compatível com hdr10 sistema operacional: android tv 10 (q) tamanho da memória (flash): 8 gb potência de saída (rms): 20 w alimentação da rede: AC 220 a 240 V 50/60 Hz	01	Unid.	4.066,33	4.066,33
Valor Global EstimadoR\$:					30.334,93

4. PRAZO, LOCAL DE ENTREGA E CRITÉRIOS DE RECEBIMENTO DO OBJETO.

4.1. A entrega deverá ser efetuada no prazo máximo de até 10 (Dez) dias úteis, a contar da solicitação de fornecimento feita por cada órgão, devendo a entrega do referido material, ser efetuada na sede do Município de Aragominas - To, em dias úteis das 07h30min as 13h30min, situado na Rua Marinópolis nº 44 - Centro - Fone: (63) 3463-1210 - CEP 77.845-000, Aragominas - Tocantins.

4.2. O recebimento provisório do objeto, para efeito de posterior verificação da sua conformidade com as especificações, será realizado no ato da entrega dos bens.

4.3. Os bens de consumo serão recebidos provisoriamente no prazo de 02 (dois) dias, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

4.4. Os bens de consumo serão recebidos definitivamente no prazo de 02 (dois) dias, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

4.5. O recebimento definitivo será realizado pelo Gestor do Contrato/Fiscal do Contrato no prazo de 5 (cinco) dias úteis, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade dos materiais entregues.

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

4.7. Na hipótese de os materiais apresentarem qualquer irregularidade, durante o exame de conformidade e verificação, esses serão recusados por cada órgão, ficando a empresa contratada

obrigada a corrigir, no prazo de 04 (quatro) dias uteis, o(s) defeito(s), sem qualquer ônus para este município.

5. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

15.1. As despesas decorrentes para a presente contratação, objeto desta licitação, ocorrerão por conta dos recursos oriundos do Tesouro Municipal ou de Programas, e por tratar-se de Registro de Preços, desobriga que seja informada a dotação orçamentária nos termos do Art. 7º, § 2º, do Decreto Federal nº 7892/2013, devendo observar se há recursos orçamentários alocados no momento da contratação, e observar os demais preceitos legais nas Lei Federal nº 10.520/2002, Decreto Federal nº 3.555/2000, Lei Complementar nº 123/2006, aplicando subsidiariamente, no que couber, a Lei Federal nº 8.666/1993, de 23 de junho de 1993.

6. OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

6.1. Será responsável pela observância às leis, decretos, regulamentos, portarias e demais normas legais, direta e indiretamente aplicável ao contrato.

6.2. Responsabilizar-se pela lavratura do respectivo contrato, com base nas disposições da Lei nº 8.666/93 e suas alterações.

6.3. Assegurar os recursos orçamentários e financeiros para custear os produtos adquiridos e prover os pagamentos dentro dos prazos convencionados.

6.4. Processar e liquidar a fatura correspondente aos valores, através de Ordem Bancária, ficando a contratada ciente de que as certidões apresentadas no ato da contratação deverão ter seu prazo de validade renovada a cada vencimento.

6.5. Acompanhar, controlar e avaliar os produtos, através da unidade responsável por esta atribuição.

6.6. Zelar para que durante a vigência do Contrato sejam cumpridas as obrigações assumidas por parte da CONTRATADA, bem como sejam mantidas todas as condições de habilitação e qualificação exigidas.

7. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

7.1. A CONTRATADA será responsável pela observância das leis, decretos, regulamentos, portarias e normas federais, estaduais e municipais direta e indiretamente aplicáveis ao objeto do contrato, bem como, aplicáveis aos casos de subcontratação.

7.2. Durante a execução do contrato, a CONTRATADA deverá:

7.2.1. Atender prontamente às solicitações dos órgãos no fornecimento dos materiais nas quantidades e especificações deste termo de referência, a partir da solicitação de fornecimento do setor.

7.2.2. Entregar o material, acondicionado adequadamente, em invólucro lacrado, de forma a permitir completa segurança durante o transporte, acompanhado de nota fiscal, discriminado o quantitativo do produto, de acordo com as especificações técnicas.

7.2.2.1. A nota fiscal deverá ser acompanhada pelas Certidões de Regularidades Fiscais;

7.2.3 . Substituir qualquer produto que não estejam dentro do padrão de qualidade, em bom estado de conservação, que apresentem defeitos ou não esteja em conformidade com as especificações da nota de empenho.

7.2.4 Indenizar quaisquer danos ou prejuízos causados ao município ou a terceiros, por ação ou omissão no fornecimento do presente.

7.2.5. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto desta contratação, salvo mediante prévia e expressa autorização do município.

7.2.6 Manter durante a vigência da Ata de Registro de Preço todas as condições de habilitação e qualificação exigidas neste termo de referência.

7.2.7. Prestar as informações e os esclarecimentos solicitados pelo CONTRATANTE.

7.2.8. Comunicar imediatamente o CONTRATANTE sobre qualquer defeito apresentado.

7.2.9. Responsabilizar-se pelo custeio das despesas referente ao transporte, embalagem e seguro quando da entrega dos produtos .

8 . VIGÊNCIA DO CONTRATO

8.1. A vigência da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze meses).

9. FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO

9.1. A atuação ou a eventual omissão da Fiscalização durante a realização do contrato, não poderá ser invocada para eximir a contratada da responsabilidade no fornecimento dos produtos.

9.2. A comunicação entre a fiscalização e a contratada será realizada através de Relatório de Fiscalização.

9.3. O relatório de entrega dos produtos será destinado ao registro de fatos e comunicações pertinentes aos mesmos.

9.4. Todos os atos emitidos pela fiscalização serão considerados como se fossem praticados pelo Contratante.

10. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

10.1. Os pagamentos devidos, serão efetuados conforme a entrega.

10.2. A CONTRATADA deverá apresentar a Nota Fiscal com os produtos discriminados, após a solicitação de fornecimento feita pela divisão de materiais.

10.3. O pagamento somente será efetivado depois de verificada a regularidade fiscal da empresa, ficando a contratada ciente de que as certidões apresentadas no ato da contratação deverão ter seu prazo de validade renovada a cada vencimento.

10.4. O pagamento será efetuado até o 15º (décimo quinto) dia útil, a partir do atesto da nota fiscal pelo setor competente, mediante depósito bancário.

10.5. Os materiais deverão ser entregues no almoxarifado, sendo, rigorosamente, aquele descrito na

nota de empenho, na hipótese de entrega de produtos diversos, o pagamento ficará suspenso até a respectiva regularização.

10.6. CRITÉRIO DE ATUALIZAÇÃO MONETÁRIA

10.6.1. No caso de atraso de pagamento superior a 15 (quinze) dias úteis, desde que o contratado não tenha concorrido de alguma forma para tanto, serão devidos pela prefeitura e órgão encargos moratórios à taxa nominal de 6% a.a. (seis por cento ao ano), capitalizados diariamente em regime de juros simples.

11. SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

11.1. Art. 87 da Lei 8.666/93 - Pela inexecução total ou parcial do contrato a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar ao contratado as seguintes sanções:

I - Advertência;

II - Multa, na forma prevista no instrumento convocatório ou no contrato;

III - Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 2 (dois) anos.

Aragominas- To, 17 de Outubro de 2023.

HERLAN RODRIGUES DE BRITO
Pregoeiro Oficial

ANEXO II
PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 001/2023
ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 085/2023.

ÓRGÃO:

- Prefeitura Municipal de Aragominas - To.

ÁREA REQUISITANTE:

- Secretaria Municipal de Administração de Aragominas - To.

Membros da Equipe de Planejamento	Cargos
Ivanilton Paula de Araújo	Secretário Municipal de Administração
Suzanny Lima da Silva	Fiscal do contrato
Herlan Rodrigues de Brito	Pregoeiro Oficial
José Moesio Sousa	Equipe de Apoio
Suzanny Lima da Silva	Equipe de Apoio
Gilzander Gomes Saraiva	Contador

01 - INFORMAÇÕES BÁSICAS

1.1 A elaboração do Estudo Técnico Preliminar (ETP) constitui uma das etapas do planejamento de uma contratação e serve essencialmente para assegurar a viabilidade técnica da contratação, bem como o tratamento de seu impacto e embasar o Termo de Referência ou Projeto Básico, que somente é elaborado se a contratação for considerada viável.

1.2 Este estudo serve essencialmente para contratação de empresa(s) para o fornecimento de materiais permanentes diversos, destinado a suprir as necessidades junto a nossa Secretaria Municipal de Educação de Aragominas - To, em virtude da demanda existente, que serão fornecidos nas condições estabelecidas.

1.3 O presente documento apresenta informações e justificativas que compõem os Estudos Preliminares (EP) e parte do Termo de Referência (TR), as quais deverão subsidiar a elaboração do edital de licitação, bem como da minuta de termo contratual pela unidade competente. Além disso, são apresentadas, também, as justificativas para os aspectos mais relevantes da contratação, para fins de motivação das decisões adotadas.

02 - NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

2.1 A contratação pretendida é necessária visando à adequação do ambiente de trabalho junto a nossa Secretaria Municipal de Administração de Aragominas, vale dizer que o uso contínuo dos mobiliários enseja o desgaste e danificação dos mesmos, comprometendo a estrutura física dos ambientes de trabalho, a rotina administrativa e a saúde do servidor, que passa a maior parte do seu tempo no ambiente de trabalho. Para tanto, se faz necessário realizar constantes investimentos na estrutura e bem estar dos ambientes, a fim de proporcionar condições ideais para o desenvolvimento das atividades, bem estar e acolhimento aos servidores e munícipes que frequentam as repartições públicas;

2.2. Justifica-se a utilização do Sistema de Registro de Preços em razão da demanda ser eventual e futura, sendo utilizado o registro de acordo com a necessidade Setorial, levando em consideração o desgaste natural dos mobiliários, sendo que as quantidades especificadas são estimadas para o período de 12 (doze) meses

2.3. A licitação será realizada por lote, sendo que os lotes são: móveis diversos em mdp e aço; cadeiras e poltronas e eletrodomésticos diversos, do ponto de vista da eficiência técnica facilita a exigência da qualidade do produto, haja vista que o gerenciamento permanece todo o tempo a cargo de um mesmo fornecedor em cada lote, as vantagens seriam o maior nível de controle pela Administração nas entregas dos produtos, ademais, haveria um grande ganho para a Administração na economia de escala, que aplicada na aquisição, implicaria em aumento de quantitativos e, conseqüentemente, numa redução de preços a serem pagos pela Administração.

2.4. Os itens foram agrupados para manter a padronização e assegurar a qualidade, redução de custos, redução de variedade de mobiliários utilizados na administração e simplificação do controle de estoque. Um aspecto importante da padronização dos mobiliários é que baseamos em padrões técnicos (abnt, immetro, e nr17, etc) permitindo com isto aquisição de produtos com maior segurança, principalmente, quanto aos padrões exigidos pela legislação. Outro ponto importante da padronização é que são mobiliários facilmente encontrados no mercado fornecedor, sem, entretanto, ferir a vedação legal de direcionamento para marcas, itens sem similaridade ou com características e especificações exclusivas. Assim sendo, agrupamos os itens similares em um único grupo. Todas as descrições destes itens agrupados são diretas, detalhadas e de fácil compreensão, com atributos suficientes para o entendimento do mercado fornecedor, fazendo com que a Administração realize um certame licitatório com sucesso e que permita decidir pela aceitação ou rejeição do produto de forma objetiva, através de solicitação de amostra, pelo licitante que vencer a licitação.

2.5 - A Administração fará contratações frequentes e com previsões de entregas parceladas de acordo com as necessidades de nossa Secretaria Municipal de Administração de Aragominas - To.

2.6. As quantidades informadas neste termo de referencia serão suficientes para atender este Egrégio município, tomando como parâmetro básico os quantitativos estimados na proposta orçamentária para o exercício de 2023, combinado com o histórico da demanda do material objeto deste termo de referência, nos últimos exercícios

03 - DESCRIÇÃO DOS REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

3.1 A contratada deverá atender, incluindo os requisitos mínimos, de modo a possibilitar a seleção da proposta mais vantajosa mediante competição. Deve-se limitar àqueles requisitos indispensáveis ao atendimento à necessidade garantindo-se a contratação.

- a) Critério: Fornecimento de materiais permanentes diversos para promover a melhoria da ambientação de nossas unidades municipais de ensino, como também para garantir uma melhor aparelhagem aos nossos profissionais.
- b) Práticas de Sustentabilidade: Que sejam observados os requisitos ambientais como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, e que bens não contenham substâncias perigosas, preferencialmente acondicionados em embalagem individual adequada, com o menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento.
- c) Metodologia de Análise: A análise será realizada pelo fiscal do contrato de acordo com as obrigações do contratante e contratada através de processo encaminhado para os superiores, caso ocorra incidência em maior potencial.

04 - PESQUISA DE MERCADO

4.1 Os preços de referências, foram baseados em pesquisas de preços com empresas do ramo de atividade, visando estabelecer o valor estimado ou máximo da contratação pretendida pela Administração, atendendo ao princípio da economicidade e é obrigação legal, estabelecida na Lei 8.666/93, que regulamenta a realização de pesquisa de preços para a aquisição de bens e contratação de serviços em geral na Administração Pública. Nessa pesquisa de mercado deve haver fidedignidade, ou seja, o valor estimado estabelecido necessita estar de acordo com a realidade de mercado.

05 - ESTIMATIVA DAS QUANTIDADES E DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

5.1 Os valores e as quantidades estimadas para a contratação, serão instruídos nos autos do processo administrativo nº 085/2023, onde será apresentado o demonstrativo da pesquisa de mercado referente ao fornecimento dos produtos à ser licitado, visando a contratação de empresa para fornecimento de materiais permanentes diversos.

5.2 Em pesquisa de preços, irá verificar o preço médio estimado cobrado no mercado para aquisição dos produtos.

5.3 Os valores cotados serão descritos no anexo deste instrumento.

LOTE 01 MÓVEIS DIVERSOS EM MDP E AÇO					
Itens	Descrição dos Produtos	Quant.	Unid.	Valor Unitário	Valor Total
01	Mesa reta pé painel nas características: medidas aproximadas com 180 cm (l) x 60 cm(p) x 74 cm(a) Composta por: 01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. 01 - Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. 02- Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em Zamac, com altura de 30mm para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos. Pés contem sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a	01	Unid.	2.323,33	2.323,33

	seguinte documentações técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966: 2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder. Certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; declaração de regularidade IBAMA; certificado de acordo com a NBR 14810 requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448 gerenciamento de resíduos sólidos.				
02	Armário alto duas portas características: medidas aproximadas com 80 cm (l) x 50 cm(p) x 159,9 cm(a) Composta por: 01 tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix, configurado com 3 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura,	01	Unid.	2.184,67	2.184,67

	colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961: 2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do fabricante do mobiliário ou em nome do fabricante da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de regularidade IBAMA; certificado de acordo com a NBR 14810 requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448, gerenciamento de resíduos sólidos.				
03	Mesa diretor estação de trabalho tipo 1 pé painel características: medidas aproximadas com 207,6 cm (l) x 185 CM(P) X 74 CM(A) Composta por: Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo em PP de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio de 2,5 mm, 01 caixa de tomada plástica em formato retangular com tampa basculante, medindo 262 mm de largura, 107 mm de profundidade e 105mm de altura, com recorte que possibilita a inclusão de até 04 tomadas, 03 RJs e 01 HDMI. Painel frontal em MDP de 18 mm de espessura com 450mm de altura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento em fita de PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado ao pé lateral da mesa, com cavilhas, parafusos minifix	01	Unid.	4.918,00	4.918,00

de aço. Pé formado por dois painéis de MDP de 18 mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP com 18mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 126 mm de largura, bordas com acabamento em fita de PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com acabamentos desenvolvidos em cantoneira de alumínio polido. Pé painel contém sapatas reguláveis em PP rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Armário Credenza acoplado a mesa, com tampo de 18mm de espessura e sobre tampo de 25mm de espessura, confeccionados em MDP, revestidos em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas que contornam os tampos em PP de 0,7 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas e minifix. Configurado com prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo 02 internas e uma externa. Composto por 04 gavetas com corpo confeccionado em MDP de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado com bordas em PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt e frentes de gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com sistema deslizante e abertura pela lateral, dispensando o uso de puxador. Com portas embutidas, confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado com bordas em PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, de abertura pela lateral dispensando o uso de puxador, com dobradiça alta tipo copo, abertura de 110°. Utiliza de sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o

	produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do fabricante do mobiliário ou em nome do fabricante da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de regularidade ibama; certificado de acordo com a NBR 14810 requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332 fita borda; NBR 15448, gerenciamento de resíduos sólidos.				
04	Armário baixo com duas portas características: medidas aproximadas com 80 cm (l) x 50 cm(p) x 74,3 cm(a) composta por: 01 tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix, configurado com 1 prateleira confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiada por meio de cunha plástica em aço tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional	02	Unid.	1.241,89	2.483,78

	habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, as informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de regularidade ibama; certificado de acordo com a NBR 14810 requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448 gerenciamento de resíduos sólidos; declaração de regularidade ibama; certificado de acordo com a NBR 14810, requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448 gerenciamento de resíduos sólidos.				
05	Mesa de reunião retangular características: medidas aproximadas 240x120x74 cm composta por: 01 tampo constituído em mdp de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm 02 pés laterais em tubo de aço carbono quadrado de 60x60mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,06mm, com 700mm de altura, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda mig, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira, 02 longarinas em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm, com espessura de 1,06 mm, fixada aos pés laterais através de parafusos máquina e porca sextavada. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poliamorfo multimetal e pintura eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de à 200°C. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos	01	Unid.	5.914,67	5.914,67

	produtos: para garantir todas as características solicitadas: certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, as informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder. certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do fabricante do mobiliário ou em nome do fabricante da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; declaração de regularidade ibama; certificado de acordo com a NBR 14810, requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448, gerenciamento de resíduos sólidos.				
06	Armário alto duas portas características: medidas aproximadas com 90 cm (l) x 63 cm(p) x 159,9 cm(a) composta por: 01 tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt caixaria toda confeccionada em mdp, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 3 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira 02 portas confeccionadas em mdp, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de	01	Unid.	3.430,33	3.430,33

	abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do fabricante do mobiliário ou em nome do fabricante da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de regularidade ibama; certificado de acordo com a NBR 14810 requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448, gerenciamento de resíduos sólidos.				
07	Mesa estação de trabalho tipo l pé painel características: medidas aproximadas com 120/120 cm (l) x 60/60 cm(p) x 74 cm(a) composta por: 01 tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto, 02 Painel frontal em mdp de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado aos pés laterais e pé central da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon, 02 pés painel em mdp de 25	12	Unid.	1.396,67	16.760,04

	mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, 01 pé central, formado pela união de duas peças com auxílio de cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon, resultando em um formato em L, constituídos em mdp de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em zamac, com altura de 30mm para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos, possibilitando a montagem do tampo “L” dupla face, para direita ou esquerda. Pés contam sapatas reguláveis em pvc rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder. Certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do fabricante do mobiliário ou em nome do fabricante da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; declaração de regularidade ibama; certificado de acordo com a NBR 14810, requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448, gerenciamento de resíduos sólidos.				
08	Mesa reta pé painel características: medidas aproximadas com 120 cm (l) x 60 cm(p) x 74 cm(a) composta por: 01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio	04	Unid.	749,56	2.998,24

	mínimo de 2,5 mm, dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto, 01 painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon, 02 Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em zamac, com altura de 30mm para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos. Pés contam sapatas reguláveis em pvc rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: Certificado de conformidade com a norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, as informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder. certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do fabricante do mobiliário ou em nome do fabricante da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; declaração de regularidade IBAMA; certificado de acordo com a NBR 14810, requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448, gerenciamento de resíduos sólidos.				
09	Balcão de atendimento em 1 características: medidas aproximadas com 120/120 cm (l) composta por: 04 tampos, sendo dois de trabalho e dois superiores, ambos constituídos em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura,	01	Unid.	2.874,00	2.874,00

	colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm 02 painéis frontais em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixados aos pés laterais dos tampos das mesas com cavilhas, parafusos minifix de aço, 02 laterais superiores em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, 02 pés painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pés contam sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: certificado de conformidade com a norma ABNT NBR 13966: 2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder. certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do fabricante do mobiliário ou em nome do fabricante da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; declaração de regularidade ibama; certificado de acordo com a NBR 14810, requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; NBR 16332, fita borda; NBR 15448, gerenciamento de resíduos sólidos.				
10	Armário de aço duas portas cor cinza medidas aproximadas altura: 2007mm largura 900mm profundidade 400mm. confeccionado em chapa de aço 26 (0,45mm) normalizada laminada a frio nas laterais, fundo e portas. Com travas estruturais em chapa de aço 20 (0,90mm) A - produto	12	Unid.	2.277,17	27.326,04

montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço 20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais, D - Portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1920mm(A) em chapa de aço 26 (0,45mm), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite 3 reforço omega na horizontal e 1 vertical em chapa de aço 26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino E - laterais em chapa de aço #26 (0,45mm) com 1980mm(A) com garras para travamento da prateleira inferior e superior para travamento do produto com sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 27 posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras, sendo a 1ª dobra a 10mm com 180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e termina com 10mm. F - Contém 1 prateleira fixa e 3 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50mm, ambas em chapa de aço 26 (0,45mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A) x 895mm(L) x 350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 895mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 10mm, com reforço Omega com 890mm de largura centralizado abaixo da prateleira confeccionado em

	chapa de aço 24(0,60mm) com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 8,50mm com 90°, a 3ª com 24mm com 90° a 4ª com 8,5mm com 90° e termina com 10mm. G-Retaguarda confeccionada em chapa de aço 26(0,45mm) em sistema bipartido, sendo cada parte na medida de 1980mm(A) x 446mm(L) unidas por um sistema de encaixe sobreposto com dobras curvas invertidas, com 2 dobras na horizontal sendo a 1ª a 10mm com 270° a 2ª a 446mm com 270° e termina com 10mm e na vertical com 2 dobras sendo a 1ª a 1980mm com 90° e a 2ª a 10mm com 270° e termina com 3mm, fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm. acabamento Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo Inmetro atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010, pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA, Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA, laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas, laudo de câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas, laudo de dióxido de enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.				
11	Arquivo de aço 4 gavetas para pastas suspensas medidas aproximadas com: altura: 1362 mm largura: 470 mm profundidade: 670 mm características arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço 24 (0,60mm) normatizada e	10	Unid.	2.374,33	23.743,30

laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, trilho corredeira 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 20 pares de esferas de aço, hastes para pastas suspensas (medida 485x30mm) em chapa de aço 20 (0,90mm) revestida com uma camada de liga Al-Zn (Alumínio e Zinco) aplicado pelo processo de imersão a quente, reforçada pelo sistema de perfilamento em Ômega. Cantoneiras de fixação traseira (medida 250mm "A" com dobra em L 15mmX15mm chapa 20(0,90mm) revestida em galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de imersão a quente, com 4 garras de fixação e 2 cantoneiras frontais (medida 245mm "A" com dobra em L 15mmX15mm chapa 20(0,90mm) revestida em galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de imersão a quente, reforço - contém 6 reforços internos tipo "ômega" com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 1271x93mm) em chapa 24 (0,60mm) nas laterais do produto, sendo a 1ª dobra de 90° a 10mm, 2ª dobra de 90° a 20mm, 3ª dobra de 90° a 30mm, 4ª dobra de 90° a 20mm terminando com 10mm, fixados verticalmente por sistema de ponteamto nas laterais do produto, trava frontal horizontal tipo U (15x15x15mm) entre as 2 (duas) primeiras gavetas em chapa 18 (1,20mm) Trava na base inferior frontal em chapa 20 (0,90mm), com 4 dobras sendo a 1ª de 90° a 10mm, a 2ª de 90° a 15mm, a 3ª de 90° 45mm, a 4ª de 90° a 40mm e termina com 10mm. Trava na base inferior traseira em chapa 20 (0,90mm), em formato U com 2 dobras, a 1ª de 90° a 15mm, a 2ª de 90° a 45mm e termina com 15mm, acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos cabeça chata de 3,5 x 10mm para fixação, todas as chapas de aço utilizadas nesse produto seguem a especificação SAE 1008 Sistema de deslizamento das gavetas por trilhos, corredeira telescópica de abertura total, prolongamento no curso do comprimento nominal, deslizamento com esferas de aço. Peça única de montagem esquerda ou direita e trava fim de curso aberto que permite a retirada da gaveta, confeccionada em aço galvanizado na espessura de 1,20mm com 18 pares de esferas em cada lado, A - Gavetas montáveis no sistema de dobras com travamento com utilizando cantoneiras traseiras com 250mm (A) em formato L 15x15mm confeccionada em galvalume (Al+Zn) #20(0,90mm) com 4 garras de fixação com travamento por encaixe a lateral direita e esquerda ao fundo e 2(duas) cantoneiras frontais com 245mm (A) com em formato L 15X15mm confeccionada em Galvalume (Al+Zn) 20(0,90mm) com 2 garras de fixação com travamento por encaixe com lado pré-definido, sendo uma aplicada ao lado direito e outra ao lado esquerdo, sendo utilizadas para fixação da frente ao corpo da gaveta, sendo as medidas externas da gaveta 300mm(A)x394mm(L)x553mm(P), fundo em chapa de aço 26

(0,45mm, hastes para pastas suspensas (medida 470x30mm) em Galvalume (Al+Zn) 20 (0,90mm) reforçada pelo sistema de dobra em Ômega, frente das gavetas em chapa de aço 26 (0,45mm) fixados através de parafusos M4-10 em furação oblonga que possibilitam a regulagem precisa, B - Bordas laterais com 100mm de altura com a 1ª dobra em 90° a 95mm do fundo e a 2ª dobra a 5mm da 1ª formando um reforço lateral para sustentação da gaveta, com 22 recortes a cada 25mm destinada a colocação de compressores tamanho Ofício(comprof) C - Porta etiqueta estampado em baixo relevo na parte superior esquerda da gaveta (medida 55mmx32mm) com abertura em sentido vertical na extremidade direita e esquerda D - Sistema de ventilação: possui furação para circulação de ar na parte superior direita de cada gaveta sendo 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos. E - Puxador estampado (embutido) em toda extensão superior da gaveta através de um sistema de dobras sendo, 1ª dobra de 45°com 25mm, 2ª dobra de 90° com 25mm 3ª dobra de 90° com 20mm terminando com 10mm na parte superior da gaveta na totalidade de sua largura com acabamento perfil em PVC na cor cinza cristal ou grafite F - Reforço pelo sistema de perfilamento em “ômega”, mantendo as propriedades do aço reforçando a estrutura do arquivo G - Reforço, gaveta, hastes, retaguarda e tampo ponteadas com solda ponto, conforme normas técnicas (AWSSAED8-9M), análise e teste de resistência através de ensaio de cisalhamento por tração H - Fechadura cilíndrica do tipo Yale com sistema articulado contendo 2 chaves e com sistema de fechamento simultâneo das gavetas mediante tranca de 25mm (L) x 1300mm(A) 18 (1,20mm) revestida com uma camada de liga Al-Zn (Alumínio e Zinco) aplicado pelo processo de a imersão quente acabamento tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo Inmetro, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010 Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme, capacidade de peso e quantidade de pastas o peso recomendado por gaveta é de 55 kg bem distribuídos a quantidade de pasta varia de 40 a 50 por gaveta, segue tabela abaixo das dimensões do arquivo e gavetas o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: Apresentar laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende Norma Regulamentadora NR 17 ergonomia emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou

	Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto e Descrição técnica do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado, comprovando que o mesmo possui especialização e habilitação em ergonomia; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia, certidão de registro de pessoa jurídica CREA, certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA, laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas.				
12	Estante de aço com seis prateleiras com reforço em x características: medidas aproximadas com 2000mm(a) x 920mm(l) x 400mm(p). Estante desmontável de aço com 06 prateleiras em chapa de aço 26 (0,45mm) na medida de 2000mm de altura por 920mm de largura com 400mm de profundidade, prateleiras: em chapa de aço 26 (0,45mm) na medida de 30mm(A)x915mm(L)x 400mm(P), com dobras duplas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a 400mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Possui 1 reforço tipo "ômega" em cada prateleira na chapa 24 (0,60mm), medindo 13mm x 49mm x 900mm com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10,5mm com 90°, 2ª com 13mm com 90°, 3ª a 28mm com 90°, 4ª a 13mm com 90° e termina com 10,5mm. Fixado horizontalmente por sistema de ponteamto no fundo da prateleira. Colunas: 04 colunas confeccionadas em chapa de aço 20 (0,90mm) medindo 2000mm de altura dobra perfilada em "L" de 30x30 mm com 40 furos circulares para regulagem de altura possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras Acessórios: Admite opcionalmente reforço X nas laterais e fundo, acompanham também 48 parafusos com porcas sextavadas zincadas de ¼ x ½ e 4 sapatas em L em polipropileno medindo 32x32mm com recorte central possibilitando encaixe nas colunas. Reforço em X Lateral e Fundo: 4 (quatro) "X" lateral na medida de 496mmx30mm e 1 "X" de Fundo na medida de 1150mmX30mm confeccionados em chapa de aço 20 (0,90mm) acabamento: Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240°C Processo com	20	Unid.	961,00	19.220,00

rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo Inmetro atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010, pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia, certidão de registro de pessoa jurídica CREA, certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA, laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas, laudo de câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas, laudo de dióxido de enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.				
Valor Global EstimadoR\$: 114.176,40				

LOTE 02 CADEIRAS E POLTRONAS					
Itens	Descrição dos Produtos	Quant.	Unid.	Valor Unitário	Valor Total
01	Cadeira giratoria diretor telada especificações técnicas: a) Rodízios Componente utilizado para manter a estabilidade e mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando-se a pisos rígidos, o corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA), as roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento, o corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável	14	Unid.	1.524,67	21.345,33

por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. b) Base componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Stamp: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 2,65 mm, conformadas por um processo de estampagem e travadas por soldagem mig, possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem mig, a base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto recebe uma blindagem central, fabricada pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação com a função de proteção e acabamento da base. c) coluna a gás conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura, é constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base, o conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). d) Mecanismo conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos, slider: Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura, o mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, a terceira alavanca localiza-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que

libera e trava o mecanismo de slider, o mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posies de travamento, e relao de inclinao de 2:1, sistema de anti-impacto em todas as posies de travamento do encosto, o qual no libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário, para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve presso para trs aliado ao acionamento da alavanca, opo de livre flutuaao, onde o encosto encontra-se livre para movimentao, mantendo o mesmo sempre em contato e sob presso com as costas do usuário. Essa presso pode ser ajustada atravs de um knob na parte frontal do mecanismo, slider, que permite regular horizontalmente o avano e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posies distintas. Sincron: Fabricado em ao 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura, o mecanismo recebe uma proteao de preparao de superfcie metlica e revestimento eletroesttico epóxi em pó, que garante proteao e maior vida til ao produto, possui duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, o mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posies de travamento, e relao de inclinao de 2:1, sistema de anti-impacto em todas as posies de travamento do encosto, o qual no libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve presso para trs aliado ao acionamento da alavanca, opo de livre flutuaao, onde o encosto encontra-se livre para movimentao, mantendo o mesmo sempre em contato e sob presso com as costas do usuário. Essa presso pode ser ajustada atravs de um knob na parte frontal do mecanismo. Fabricado em ao 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,5 mm de espessura, o mecanismo recebe uma proteao de preparao de superfcie metlica e revestimento eletroesttico epóxi em pó, que garante proteao e maior vida til ao produto. Possui apenas uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, o mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posio de travamento, e relao de inclinao de 1:1, opo de livre flutuaao, onde o encosto encontra-se livre para movimentao, mantendo o mesmo sempre em contato e sob presso com as costas do usuário. Essa

pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Back Plus: Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura, o mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto, o mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, o mecanismo possui o seguinte recurso: Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. e) Assento conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica, conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura, possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm, o conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional, suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados, o assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). f) Apoia braços conjunto mecânico de apoio e posicionamento dos braços de forma ergonômica e confortável, braço regulável: Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 30% de fibra de vidro. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. g) Encosto componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários, o encosto é constituído por uma moldura

que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. Na configuração Executiva, a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de parafusos para plástico. Na configuração Soft Executiva, a superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento atrelado a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 20 mm. Em ambas as configurações a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção selecionada na versão com encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, na versão com encosto regulável, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência, a catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro, para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada, para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa, possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, independentemente da versão do encosto, todos possuem apoio lombar regulável, o apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação: técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que atenda à NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano; laudo emitido por laboratório

	acreditado pelo INMETRO que atenda à NBR 8537/2015 espuma flexível de poliuretano - determinação da densidade; certificado de conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o Certificado o relatório de ensaio; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão; Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015.				
02	Longarina quatro lugares pvc com apoia braços características: a) base componente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso, e com a função de manter o assento localizado de maneira íntegra ao conjunto estrutura denominada de travessa 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 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) 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 na estrutura pelo processo de soldagem (mig). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1. ½ " para cada assento os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de seção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (mig). A quantidade de pés varia de acordo com o número de assentos. Longarinas de 2 e 3 lugares possuem 2 (dois) pés e longarinas de 4 e 5 lugares possuem 3 (três) pés, as extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado polipropileno (pp), toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto b) assento conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica, o assento é produzido em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente	03	Unid.	1.358,00	4.074,00

com acabamento texturizado . Possui dimensões aproximadas de 460 mm largura) x 415 mm profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico a estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono abnt 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto c) apoia braços conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis o apoio de braço é formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões giram em torno de 55 mm de largura por 245 mm de comprimento e são fixados por 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm d) 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 aos mais variados biótipos de usuários, o encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm largura x 335 mm altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados . O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa na estrutura metálica . O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricados pelo processo de injeção esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos, o encosto possui furos que facilitam a transferência térmica, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação;

	laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a astmd790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica; laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a iso178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica; 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 D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.				
03	Longarina aeroporto três lugares aço cromado medidas aproximadas: comprimento 171 cm x largura 50 cm x altura 74 cm altura do assento: 39 CM. Material: Assento em aço carbono com pintura cinza espessura 1.2mm Borda: Aço cromado espessura 2.2mm Braços e base: Aço cromado espessura 1.2mm Barra: Aço carbono 40x80mm espessura 1.5mm descrição: As longarinas são ideais para aeroportos, hospitais e clínicas, elas são feitas inteiramente em aço carbono com pintura cinza, o que lhes confere um visual clean e permite sua utilização em diversos ambientes. Além disso, as longarinas são projetadas para otimizar o espaço onde são colocadas, pois possuem dois, três, quatro ou cinco assentos embutidos em uma única peça de cadeira, tornando o ambiente mais dinâmico e prático.	02	Unid.	2.121,33	4.242,67
04	Cadeira fixa em pvc com espaldar baixo sem apoia braços características: a) base conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas, a estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1,5 mm de espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8” com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem m ig, formando um conjunto estrutural empilhável, para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno polipropileno), a cadeira também apresenta como opcional a ponteira connect, um acoplamento do tipo “macho e fêmea” encaixado às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado, as ponteiras são produzidas em polipropileno copolímero injetado toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto b) assento conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar	10	Unid.	283,00	2.830,00

o usuário de maneira confortável e ergonômica o assento é produzido em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, possui dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico c) 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 aos mais variados biótipos de usuários, o encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm largura x 335 mm altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados, o encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa na estrutura metálica, o travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricados pelo processo de injeção esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos o encosto possui furos que facilitam a transferência térmica, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica; laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica; 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 D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

05	Sofá três lugares especificações técnicas: a) estrutura da base conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas estrutura na configuração tipo trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curva mento de tubos, as extremidades da estrutura são compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro(30% FV), produzidos pelo processo de injeção, a estrutura contém 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 recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. b) Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários, conjunto constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinustotalizando 18mm de espessura, usinadase furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) 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” x½”protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, são 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 flagelados ¼”x1” protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto)e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, são fixadas oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Possui ainda duas (2) almofadas de espuma flexível á base de poliuretano (PU) ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base dePoliol/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas possuem a mesma densidade de 62 kg/m³, Podendo ocorrer variações de +-2kg/m³, o conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde	01	Unid.	3.908,00	3.908,00
----	--	----	-------	----------	----------

inicialmente são 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, são utilizados quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha giram em torno de 770 mm de largura 684mm de profundidade e altura total de 800 mm c) Apoia para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável, sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020na configuração oblonga com as medidas de 25,0x50,0 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, a distância interna do apoia braços é em torno de 680 mm, 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. Os apoia braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto), toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora nr 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora nr 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatório de ensaio; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010, espuma flexível de poliuretano

	Determinação da resistência à tração; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 espuma flexível de poliuretano determinação da deformação a compressão; relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016, espuma flexível de poliuretano, determinação da resistência a compressão; certificado de conformidade do fabricante evidenciando sistema de gestão de qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015; certificado de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015.				
06	Cadeira presidente giratoria revestimento em couro ecológico base em alumínio especificações técnicas: a) Rodízios componente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário, rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso, o corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. b) Base Giratória Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira em todas as suas funcionalidades, principalmente nivelamento sobre o piso, oferecido em 4 modelos específicos conforme segue: Base de Alumínio: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 710 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central codificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás, o conjunto é fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. c) Coluna a gás conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de	01	Unid.	3.330,67	3.330,67

impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. 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 codificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA, o conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). d) mecanismo conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagem para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia, o mecanismo chamado relax é um conjunto mecânico que possui alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação de reclinamento de assento e encosto, a tensão deste reclinamento é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinamento é de 13,5°. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/1020 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados “ $\frac{1}{4}$ x 1.3/4” com cabeça flangeadas e quatro calços plásticos, toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. e) apoia braços conjunto de apoio para braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Disponível nas versões preta e cromada. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, fabricada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de soldagem mig, sobre o apoio metálico é fixado (por meio de porcas garras e parafusos) uma estrutura desenvolvida em termoplástico de engenharia (PP) ergonômica fabricada pelo processo de injeção, a fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{2}$ ”, e unidos ao apoia braços através de soldagem mig, e dois suportes compostos por uma chapa fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 3 mm e um tubo redondo (14), unidos através de soldagem mig e fixados à concha por meio de parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x $\frac{3}{4}$ ”, a união dos

suportes ao apoia braços é feita por meio de pinos que são fixados ao tubo, Nas extremidades inferiores do apoia braços têm-se duas (02) ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), pelo processo de injeção, o conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. f) Concha: Assento/Encosto Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados ¼" x ½", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões giram em torno de 480 mm de largura do encosto 525 mm de largura do assento com profundidade de 455 mm e do encosto de 700 mm. Na estrutura da concha são fixadas três (03) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. A terceira almofada tem a função de apoio de cabeça e densidade controlada de 30 kg/m³, podendo ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. Todo conjunto é tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Possui costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A regulagem de altura permite atender as medidas mínimas de 450 mm até a altura máxima de 560 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende,

	contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; certificado de conformidade emitido por uma ocp acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatório de ensaio; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15, espuma flexível de poliuretano determinação da resiliência; relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015, espuma flexível de poliuretano, determinação das características de queima; certificado de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015.				
07	Cadeira fixa revestimento em couro ecológico especificações técnicas: a) estrutura conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas, disponível nas versões preta e cromada. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica, com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, confeccionada pelo processo mecânico de calandragem, e em tubo de configuração oblonga com dimensões de 16 x 30 mm e espessura 1,5 mm, fabricado em aço carbono ABNT 1008/1020. O suporte para o assento é fabricado em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4 mm com parede de 1,90 mm, confeccionado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Estrutura e suportes são unidos entre si pelo processo de soldagem mig, a estrutura contem quatro (04) sapatas desenvolvidas em feltro sintético, para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, nas extremidades inferiores da estrutura têm-se dois (02) tampões, desenvolvidos para proteção e acabamento do conjunto, fabricados em material termoplástico denominado polipropileno (PP), pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips ¼ x ½”, e unidos ao apoia braços através de soldagem mig, o conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó, ou cromagem. b) apoia braços conjunto de apoio para braços na condição fixa é	06	Unid.	2.980,00	17.880,00

utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável, desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Fabricado em termoplástico de engenharia (PP) pelo processo de injeção c) Concha: Assento/Encosto concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários, conjunto constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm, e parafusos sextavados ¼" x ½", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões do encosto giram em torno de 480 mm de largura 525 mm de profundidade e altura do assento de 500 mm. Na estrutura da concha são fixadas duas (02) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos a base de Poliál/Isocianato, pelo processo de laminação, a almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2kg/m³, todo conjunto é tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas e na concha pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Possui costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A estrutura se fixa ao assento por meio parafusos sextavados flangeados ¼" x 1.¾", a altura total da suprema aproximação S é de 1020 mm, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Conformidade emitido por uma ocp acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de

	superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatório de ensaio; relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15, espuma flexível de poliuretano determinação da resiliência; relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015, espuma flexível de poliuretano, determinação das características de queima; certificado de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015.				
08	Cadeira caixa executiva revestimento em couro ecológico especificações técnicas: a) Base giratória base standard secretária c/ sapata: conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de seção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem mig, suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino da sapata sem necessidade de buchas ou peças adicionais, possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008 10 20, onde as pés são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem mig, que garante a qualidade e acabamento do produto, o conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás, as blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). As sapatas fixadas à base são fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), o corpo da sapata é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono 1008 10 10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, b) Aro elemento estrutural desenvolvido para o apoio dos pés em cadeiras giratórias operacionais altas, proporcionando ao usuário regulagens ergonômicas em função do biótipo do usuário, desenhado e projetado na configuração circular com três elementos de ligação posicionados a 120°, ligando a área externa ao centro do conjunto, desenvolvida em termoplástico de engenharia, nervuradas e furadas parametricamente pelas ferramentas FEA (Análise de Elementos Finitos) para suportar e atender os	01	Unid.	1.177,00	1.177,00

esforços solicitados pelos usuários e principalmente pela norma técnica NBR 13962: versão 2006 fabricado pelo processo de injeção sob pressão e montado sobre um sistema de pastilhas de chapa metálica de aço carbono 1010 1020 com espessura de 2,50 mm com revestimento de eletrodeposição zincado natural, a regulagem se dá pelo pressionamento de um botão de acionamento ergonômico que desloca a pastilha juntamente com a pequena superfície de termoplástico (membrana) para travamento preciso na coluna da cadeira. Este sistema de fixação está posicionado no centro do aro Evolution e é travado pelo processo de deformação por fusão, o manuseio deste elemento se dá manualmente através de um botão de acionamento que oferece segurança e excelente usabilidade, além de manter a integridade da qualidade superficial da coluna, o acabamento superficial apresenta-se com dupla texturização sendo a superfície de apoio dos pés com acabamento antiderrapante e as demais áreas seguindo o desenho das superfícies das bases das colunas c) Coluna a gás conjunto mecânico pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento, também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura, constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008 1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em um a de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base, o conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (d) Mecanismo Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia backita M1: o mecanismo backita M1 é um conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e para a inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é fabricada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Possui alma metálica com reforço estrutural de duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm cada, revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão, o sistema de travamento da reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca pra baixo

ela libera 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 travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104 °. O mecanismo também proporciona 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 após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto, o mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos, o mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestido por pintura eletrostática epóxi em pó, para a montagem do mecanismo ao assento são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas aproximadas de ¼” x 1.¼”, juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e) Assento conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica, conjunto constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de e u calipto e pinnus com 10 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com gar ras de ¼”, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergo nômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol Isocianato pelo processo de injeção sob pressão, esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³ o conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados, o assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) f) Apoia braços 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, braço regulável: apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a

regulagem vertical do apoio deve se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 (posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm, a chapa do braço é constituída de aço carbono 1008 1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼".g) 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 aos mais variados biótipos de usuários, o encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de r e forçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 410 mm (largura) x 290 mm (altura), para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos, O encosto é fixado ao mecanismo por meio de um tubo industrial oblongo, onde o usuário precisa apenas puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de poliol Isocianato pelo processo de injeção sob pressão, esta almofada possui densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³, o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por ergonomista, médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto ou código do produto do fabricante conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Conformidade emitido por uma ocp acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de

ensaio; laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro que atenda à NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020, espuma flexível de poliuretano, determinação da resistência ao rasgamento; relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15, espuma flexível de poliuretano determinação da resiliência; relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16, espuma flexível de poliuretano, determinação da Força de Incidentação; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- espuma flexível de poliuretano, determinação de fadiga dinâmica; relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015, espuma flexível de poliuretano - determinação das características de queima com resultado de queima = 0 mm/min (queima zero).				
Valor Global EstimadoR\$:				58.787,67

LOTE 03 ELETRODOMÉSTICOS DIVERSOS					
Itens	Descrição dos Produtos	Quant.	Unid.	Valor Unitário	Valor Total
01	Bebedouro industrial especificações técnicas: Capacidade 25 litros com 02 torneiras frontais cromadas Características: Altura: 1250 mm Largura: 420 mm Profundidade: 530 mm estrutura aço galvanizado, gabinete aço inox brilhante, tanque em plástico pp natural atóxico, torneiras cromadas, aparador de água Aço Inox, serpentina interna em aço 304 grau alimentício, fundo traseiro aço galvanizado, pés 130 mm de altura (reforçado), gás refrigerante ecológico livre de cfc (r-134a), compressor hermético (silencioso e com baixo consumo de energia), termostato 7 níveis de regulagem (5 °c a 10 °c), voltagem 127v ou 220v (monofásico), reservatório Com a capacidade real, cabo Tripolar com aterramento (padrão ABNT) o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preço a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos: para garantir todas as características solicitadas: Apresentar a norma ABNT NBR 16098;2012, pelo certificado de conformidade nº 08399-5H/2020.	04	Unid.	3.725,33	14.901,33
02	Fogão 4b piso branco bivolt especificações técnicas: Puxador tubular metálico Trempe duplas de aço esmaltado pés novo design mais clean e mais altos manípulos removíveis visor amplo da porta do forno vidro interno removível mesa de inox capacidade do forno: 50 litros 4 bocas: 2Q Ramal (1,7kW) 2Q tamanho família (2,0 kW) dimensões (sem embalagem): 48 x 88,6 x 58,5 cm (largura x altura x profundidade) Peso (sem embalagem): 17.9 kg	01	Unid.	1.250,60	1.250,60
03	Refrigerador uma porta degelo 261l branco 220v especificações técnicas: Tipo de refrigerador: geladeira uma porta quantidade de porta: uma porta alimentação: disponível em 220v	01	Unid.	3.936,80	3.936,80

	informações adicionais: gavetão de legumes transparente: você vai poder organizar e visualizar melhor os alimentos pés estabilizadores: com eles fica mais fácil fazer a limpeza da sua cozinha gaveta de frios e iogurtes: lugar específico para você guardar frios e iogurtes e mantê-los separados do restante dos alimentos dreno: para descongelamento controle do refrigerador: 5 temperaturas cesta porta-ovos: armazena e transporta ovos com facilidade e segurança capacidade do freezer: 25 lt, capacidade da geladeira: 236 Lt capacidade total: 261L dimensões e peso do produto: dimensões do produto (LxAxP): 55,0 x 144,0 x 63,1 cm Peso do Produto: 42,0 kg.				
04	Frigobar 117l branco 220v especificações técnicas: Cor: Branco tipo de degelo: degelo manual quantidade de portas: 1 capacidade de armazenagem (Refrigerador): 109 capacidade de armazenagem (Freezer): 8 capacidade de armazenagem (Total): 117 prateleiras: sim cestos: sim temperatura uniforme: sim controle de temperatura interno: sim porta-latas: sim gavetas: sim pés: sim porta reversível: sim consumo aprox. de energia (kwh/mês): 19,0 potência (watts): 80 Peso: 30 Kg Dimensões (A x L x P): 86 x 47,8 x 56,3 cm.	02	Unid.	3.089,93	6.179,87
05	TV 50 polegadas cor: preto altura: 64,73 cm largura: 111,304 cm comprimento: 8,72 cm peso: 11,3 kg tamanho da tela: 50" resolução da tela: 4k especificações técnicas: tipo de tela: led ultra hd 4k hdmi 4 tamanho da tela: 50" / 126 cm usb 2 resolução de imagem: 3840 x 2160 bluetooth: 5.0 frequência: 60 hz saída de áudio digital (óptica) ethernet lan rj-45 proporção da tela: 16:9 outras conexões: fone de ouvido, conector de serviço, entrada de áudio e/d capacidade de processamento: quad core recursos de hdmi: canal de retorno de áudio, 4k dolby vision, hlg (hybrid log gamma), compatível com hdr10 sistema operacional: android tv 10 (q) tamanho da memória (flash): 8 gb potência de saída (rms): 20 w alimentação da rede: AC 220 a 240 V 50/60 Hz	01	Unid.	4.066,33	4.066,33
Valor Global EstimadoR\$: 30.334,93					

06 - JUSTIFICATIVA PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA SOLUÇÃO

6.1 O Fundo Municipal de Educação de Aragominas - To, buscou utilizar a centralização de contratação de materiais de consumo de mesma natureza. Tal procedimento revela-se vantajoso e eficiente, gerando economicidade de processo tornando a contratação mais atrativa para o mercado, despertando, assim, maior interesse dos fornecedores, mais para ter mais eficácia nas aquisições, a administração optou para realizar a licitação na modalidade Pregão na forma eletrônica para Registro de Preços e julgada pelo critério menor preço global por lote, por se tratar de material do mesmo gênero utilizado por nossas Secretarias Municipais e pelo Fundo Municipal de Assistência de Aragominas - To, nesse momento, está administração entende que tendo somente uma empresa fornecedora dos produtos em questão para cada lote, gerenciando sua execução, acompanhando e controlando todos os pedidos, traz maior segurança e agilidade para seu atendimento, há que considerar então, que os princípios da eficiência e economicidade tão cobrados na administração pública estariam sendo fielmente cumpridos, no qual verificou-se não haver prejuízo para o conjunto da solução ou perda de economia de escala, a contratação é tecnicamente viável e economicamente terá maior aproveitamento do mercado e ampliação da competitividade.

6.2 Portanto, a licitação poderá ser realizada na modalidade pregão eletrônico para registro de preços, com efeito de atingir um número maior de possíveis fornecedores, privilegiando dessa forma os princípios da competitividade, isonomia e seleção da proposta mais vantajosa.

07 - ALINHAMENTO ENTRE A CONTRATAÇÃO E O PLANEJAMENTO

7.1 A contratação pretendida é necessária visando à adequação do ambiente de trabalho junto a nossa Secretaria Municipal de Administração de Aragominas, vale dizer que o uso contínuo dos mobiliários enseja o desgaste e danificação dos mesmos, comprometendo a estrutura física dos ambientes de trabalho, a rotina administrativa e a saúde do servidor, que passa a maior parte do seu tempo no ambiente de trabalho. Para tanto, se faz necessário realizar constantes investimentos na estrutura e bem estar dos ambientes, a fim de proporcionar condições ideais para o desenvolvimento das atividades, bem estar e acolhimento aos servidores e munícipes que frequentam as repartições públicas.

8 - INSTITUCIONAL E LEGAL

8.1 Deverão, para a satisfação do procedimento licitatório em sua fase interna e externa, ser observados:

8.2 A licitação será promovida sob o prisma da Lei 8.666/93 c/c a Lei 10.520/02, observando as regulamentações aplicáveis em âmbito Estadual, considerando a natureza do objeto e as condições da contratação.

09 - DURAÇÃO DO CONTRATO.

9.1 O prazo de vigência do contrato será de 12 (Doze) meses, valendo a data de publicação do extrato como termo inicial de vigência. Ainda, o prazo contratual poderá ser prorrogado, observando-se o limite previsto no art. 57, II, da Lei nº 8.666/93, desde que a proposta da CONTRATADA seja mais vantajosa para o CONTRATANTE.

9.2 A adoção do prazo se justifica no fundamento da sustentabilidade da contratação, tendo vista que este se demonstra vantajoso para a Administração, considerando a natureza e condições da solução adotada.

9.3 No que tange à sustentabilidade, interpretando-a como a manutenção do equilíbrio do ajuste e condições econômico-financeiras da contratação, tal decisão potencializa, também, o fortalecimento da gestão contratual, uma vez que é um prazo razoável e proporcional à solução adotada.

9.4 Por fim, a estipulação deste período se faz necessária por ser adequado à administração, uma vez que está alinhado às práticas atuais, canalizando-a à captação de índices de medição qualitativo e econômico-financeiros - produtos suficientes para a avaliação dos impactos benéficos e onerosos do ajuste.

10 - POSSIBILIDADE DE SUBCONTRATAÇÃO

10.1 Quanto à possibilidade de subcontratação, o art. 72 da Lei 8.666/93, quando combinado com o art. 78, VI do mesmo diploma, veda a subcontratação total do objeto licitado, na medida em que esse instituto deve ser encarado com excepcionalidade, sob pena de desfigurar o processo de escolha inerente ao próprio procedimento licitatório.

Endossando o parágrafo anterior, esse é o entendimento que o TCU emitiu através do Acórdão 834/2014:

“Tomada de Contas Especial, resultante da conversão de processo de Auditoria, apreciou dano ao erário decorrente de irregularidades verificadas na aplicação de recursos federais repassados

no âmbito do Programa Nacional de Alimentação Escolar (Pnae), do Programa Nacional de Transporte Escolar (Pnate), do Programa Saúde da Família (PSF) e do Programa Bolsa Família (PBF).

Entre as ocorrências apontadas, destaca-se a ‘subcontratação ilegal e total do contrato público de prestação de serviço de transporte escolar’, ocasionando prejuízo aos cofres públicos em razão da diferença positiva entre o valor licitado e o valor subcontratado.

Ao analisar as justificativas dos responsáveis, o relator destacou que ‘de acordo com o art. 72 c/c o art. 78, VI, da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, a subcontratação deve ser tratada como exceção, de tal modo que a jurisprudência do TCU só tem admitido, em regra, a subcontratação parcial e, ainda assim, quando não se mostrar viável sob a ótica técnico-econômica a execução integral do objeto por parte da contratada e desde que tenha havido autorização formal do ente contratante’.

Observou ainda, em relação ao caso concreto, que, ‘por meio desse indevido artifício, a empresa contratada passou de fornecedora de serviços a mera intermediária, com o agravante de que os novos serviços foram subcontratados por um valor 48,9 % inferior ao original’.

Considerando que a defesa apresentada não elidiu a irregularidade, ‘tendo em vista que nem mesmo fez alusão à eventual inviabilidade técnica e/ou econômica para a execução do objeto por parte da contratada, além de não justificar o fato de o serviço ter sido subcontratado por valor inferior’, o que trouxe evidente prejuízo para a Administração Pública, o Tribunal, acolhendo o voto do relator, julgou irregulares as contas dos responsáveis, condenando-os solidariamente com a empresa contratada ao pagamento do débito, além da aplicação de multa individual aos envolvidos’’ (grifou-se).

11 DA FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO A SER CELEBRADO.

11.1 A fiscalização do contrato a ser celebrado ficara a cargo da Senhora Suzanny Lima da Silva.

11.2 Para o exercício da função, os fiscais deverão receber cópias dos documentos essenciais da contratação pelo setor de contratos, a exemplo dos Estudos Preliminares, do ato convocatório e seus anexos, do contrato, da proposta da contratada, da garantia, quando houver, e demais documentos indispensáveis à fiscalização

11.3 A indicação do gestor, fiscal e seus substitutos caberá aos setores requisitantes dos serviços ou poderá ser estabelecida em normativo próprio de cada órgão ou entidade, de acordo com o funcionamento de seus processos de trabalho e sua estrutura organizacional.

11.4 Será facultada a contratação de terceiros para assistir ou subsidiar as atividades de fiscalização do representante da Administração, desde que justificada a necessidade de assistência especializada.

11.5 O gestor ou fiscais e seus substitutos deverão elaborar relatório registrando as ocorrências sobre a prestação dos serviços referentes ao período de sua atuação quando do seu desligamento ou afastamento definitivo

12 - DECLARAÇÃO DE VIABILIDADE OU NÃO DA CONTRATAÇÃO

12.1 Os estudos preliminares evidenciaram que a forma de contratação que maximiza a probabilidade do alcance dos resultados pretendidos em observância aos princípios da economicidade, eficácia e eficiência apresenta-se por meio de realização de pregão presencial para registro de preços e considerando a análise das alternativas de atendimento das necessidades elencadas pela área requisitante e os demais aspectos normativos, conclui pela viabilidade da contratação, uma vez considerados os seus potenciais benefícios em termos de eficácia, eficiência, efetividade e economicidade.

12.2 Considerando que os requisitos da contratação foram objetivamente definidos e a solução encontrada mostra-se adequada para o atendimento da necessidade, resta demonstrada a viabilidade da contratação na forma identificada neste instrumento

12.3 Diante do exposto, declaro ser viável a contratação pretendida.

IVANILTON PAULA DE ARAÚJO
Secretário Municipal de Administração

MAPA DE GERENCIAMENTO DE RISCOS
FASE DA ANÁLISE - PLANEJAMENTO DA CONTRATAÇÃO E SELEÇÃO DO
FORNECEDOR

RISCO 1: Eventos que levem ao desequilíbrio econômico-financeiro do contrato e terminem por implicar solução de continuidade no fornecimento dos produtos.

Probabilidade:

☒ Baixo ☐ Médio ☐ Alto

Impacto:

☐ Baixo ☒ Médio ☐ Alto

Dano:

☐ Baixo ☒ Médio ☐ Alto

Estratégia para eliminar ou minimizar a ocorrência do risco Ação: Contínua e apurada fiscalização na verificação do fornecimento dos produtos, afim de assegurar o cumprimento de todas as obrigações contratuais.

Responsável: Fundo Municipal de Educação e Fiscal de Contatos.

RISCO 2: Restrição orçamentária decorrentes de cortes significativos na Lei Orçamentária que impeça ou prejudique a contratação.

Probabilidade:

☒ Baixo ☐ Médio ☐ Alto

Impacto:

☐ Baixo ☒ Médio ☐ Alto

Dano:

☐ Baixo ☒ Médio ☐ Alto

Estratégia para eliminar ou minimizar a ocorrência do risco Ação: Remanejamento de dotações de despesas menos críticas.

Responsável: Equipe de planejamento da contratação.

RISCO 3: Inclusão no Termo de Referência de exigências que não podem ser atendidas pelo futuro fornecedor.

Probabilidade:

☒ Baixo ☐ Médio ☐ Alto

Impacto:

☐ Baixo ☐ Médio ☒ Alto

Dano:

☐ Baixo ☐ Médio ☒ Alto

Estratégia para eliminar ou minimizar a ocorrência do risco Ação: Análise de contratações vigentes no mercado.

Responsável: Equipe de planejamento da contratação

RISCO 4: Não inclusão no Termo de Referência de obrigações essenciais à execução dos serviços.

Probabilidade:

☒ Baixo ☐ Médio ☐ Alto

Impacto:

() Baixo () Médio (X) Alto

Dano:

() Baixo () Médio (X) Alto

Estratégia para eliminar ou minimizar a ocorrência do risco Ação: Análise de contratações vigentes no mercado

Responsável: Equipe de planejamento da contratação.

Fase de Seleção do Fornecedor

RISCO 5: Fracasso na Licitação Probabilidade:

(X) Baixo () Médio () Alto

Impacto:

() Baixo () Médio (X) Alto

Dano:

() Baixo () Médio (X) Alto

Estratégia para eliminar ou minimizar a ocorrência do risco Ação: Termo de referência elaborado com esmero, refletindo o que existe no mercado; ampla pesquisa de preço para obter um preço de referência que possa ser atendido pelo mercado; ampla divulgação da licitação.

Responsável: Equipe de Planejamento da Contratação; Equipe responsável pela pesquisa de preços; Equipe responsável pela publicação dos editais.

RISCO 6: Recusa da licitante vencedora em assinar o contrato/inadimplemento total da obrigação.

Probabilidade:

(X) Baixo () Médio () Alto

Impacto:

() Baixo () Médio (X) Alto

Dano:

() Baixo () Médio (X) Alto

Estratégia para eliminar ou minimizar a ocorrência do risco Ação: Termo de referência elaborado com esmero, refletindo o que existe no mercado; ampla pesquisa de preço para obter um preço de referência que possa ser atendido pelo mercado; Convocação das demais licitantes classificadas, na ordem de classificação, para assinatura do contrato.

Responsável: Equipe de Planejamento da Contratação; Equipe responsável pela pesquisa de preços; Equipe responsável pela publicação dos editais.

Fase de Execução do Contrato

RISCO 7: Atraso no início da execução do fornecimento dos produtos causando transtornos à regularidade das atividades da Prefeitura Municipal.

Probabilidade:

(X) Baixo () Médio () Alto

Impacto:

() Baixo () Médio (X) Alto

Dano:

() Baixo () Médio (X) Alto

Estratégia para eliminar ou minimizar a ocorrência do risco Ação: Conclusão, com antecedência necessária, dos procedimentos de assinatura do contrato e demais providências afeitas à sua formalização e publicidade; Reunião de alinhamento com a contratada para acertar os principais pontos da execução dos fornecimentos dos produtos, para esclarecimentos etc;

Responsável: Equipe de planejamento da contratação, Setor de Contratos e fiscalização do contrato.

IVANILTON PAULA DE ARAÚJO
Secretário Municipal de Administração

ANEXO III
PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº
001/2023
MODELO DE PROPOSTA DE PREÇOS

Proposta que faz a empresa _____, inscrita no CNPJ (MF)nº _____ estabelecida na _____, no Município de _____ em conformidade com o Edital do Pregão Eletrônico SRP Nº 001/2023.

Oferecemos a esse Órgão o preço a seguir indicado, para a fornecimento dos produtos descritos no Anexo I - Termo de Referência:

LOTE __ (_____)						
Itens	Descrição dos Produtos	Marca/Modelo	Quant.	Unid.	Valor Unitário	Valor Total
....						
....						
....						
Valor GlobalR\$:						

OBS: O proponente devesse especificar o objeto de forma clara, descrevendo detalhadamente as características técnicas do produto ofertado, incluindo especificação, obrigatoriamente quando for o caso de marca/modelo, procedência e outros elementos que de forma inequívoca identifiquem e constatem as configurações cotadas.

• **Obs:** O proponente deve, obrigatoriamente, descrever o(s) produto(s) efetivamente ofertados, não se vinculando tão somente às exigências mínimas constantes no presente Edital.

O VALOR TOTAL GERAL para o(s) item(ns) ofertado(s) por esta empresa é de: R\$ _____ (_____)

Dados da empresa:

1. Razão Social: _____;
- a) CNPJ (MF) nº: _____;
- b) Inscrição Estadual nº: _____;
- c) Endereço: _____;
- d) Fone: (____) _____;
- e) CEP: _____ - _____;
- f) Cidade: _____ - Estado: _____;
- g) Banco: _____ Agência nº: _____ Conta nº: _____.

Dados do responsável para assinatura do contrato:



Nome: _____; RG nº: _____; CPF nº: _____; Cargo/Função o

Prazo de validade da proposta: _____ (não inferior a 60 dias),
contado da data da entrega da proposta.

Cidade/UF, _____ de _____ de _____.

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

CNPJ: _____

ANEXO IV
PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 001/2023
MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

No dia ____ de _____ de 2023, a Prefeitura Municipal de Aragominas, Estado do Tocantins, pessoa jurídica de direito público interno, inscrito no CNPJ (MF) sob N.º 25.063.884/0001-54, neste ato representado pelo seu atual Prefeito o Senhor FRANCISCO RODRIGUES, brasileiro, inscrito no CPF: 861.490.321-91 e RG: 362.375/SSP/TO, residente na Rua 27 de Julho nº 211, Centro, CEP: 77.845-000, Neste Município de Aragominas - To, aqui denominada simplesmente CONTRATANTE, nos termos da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e da Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002, e dos Decretos Federais nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, nº 7.892, de 23 de janeiro de 2013, e demais normas legais aplicáveis, em face da classificação da proposta apresentada no Pregão Eletrônico nº 001/2023, RESOLVE registrar o preço ofertado pelo fornecedor.

1. DO OBJETO

1.5. Registro de preços para contratação de empresa(s) para o fornecimento de materiais permanentes diversos, destinado a suprir as necessidades junto a nossa Secretaria Municipal de Administração de Aragominas - To, em virtude da demanda existente.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

Empresa:

CNPJ:

Itens	Descrição dos Produtos	Marca	Quant.	Unid.	Valor Unitário	Valor Total
....						
....						
....						
Valor GlobalR\$:						

3. ÓRGÃO GERENCIADOR

3.1 O órgão gerenciador será a Prefeitura Municipal de Aragominas - To.

4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

4.1 A Ata de Registro de Preços, durante a sua validade, poderá ser utilizada por qualquer outro órgão ou Entidade da Administração que não tenha participado do certame licitatório mediante prévia consulta ao órgão gerenciador, desde que devidamente comprovada vantagem.

4.2 Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da ata de registro de preços, deverão manifestar seu interesse junto ao órgão gerenciador da ata, para que este indique os possíveis detentores da ata e respectivos preços a serem praticados, obedecida a ordem de classificação.

4.3 Caberá ao detentor da ata de registro de preços, observada as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não pelo fornecimento, independente dos quantitativos registrados em ata, desde que este fornecimento, não prejudique as obrigações anteriormente assumidas.

4.4 Quando da manifestação da utilização pelo órgão ou entidade, o órgão gerenciador poderá permitir sua utilização a que se refere este artigo, desde que não exceda a 100% (cem por cento) dos quantitativos registrados na ata de registro de preços, obedecendo os termos do Decreto da Presidência da República nº

7.892 de 23 de janeiro de 2013.

5. VALIDADE DA ATA

5.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 meses, a partir da data da sua publicação, não podendo ser prorrogada.

6. REVISÃO E CANCELAMENTO

6.1. 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).

6.2. Quando o preço registrado tornar-se 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.

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

6.4. Quando o preço de mercado se tornar superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

6.4.1. 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; e

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

6.5. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação desta ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

6.6. O registro do fornecedor será cancelado quando:

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

6.6.2. não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

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

6.6.4. Sofrer sanção administrativa cujo efeito torne-o proibido de celebrar contrato administrativo, alcançando o órgão gerenciador e órgão(s) participante(s).

6.7. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos itens 6.6.1, 6.6.2, 6.6.3 e 6.6.4 será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

6.8. O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso

fortuito ou forçameior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:

6.8.1. Por razão de interesse público; ou

6.8.2. A pedido do fornecedor.

7. DAS PENALIDADES

7.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no Edital.

7.2. É da competência do órgão gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 5º, inciso X, do Decreto Federal 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 Federal nº 7.892/2013).

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

8. CONDIÇÕES GERAIS

8.1. As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, anexo I do edital.

8.2. 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 Federal nº 8.666/93, nos termos do art. 12, §1º do Decreto Federal nº 7.892/13.

8.3. A ata de realização da sessão pública do pregão, contendo a relação dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor do certame, será anexada a esta Ata de Registro de Preços, nos termos do art. 11, §4º do Decreto Federal nº 7.892, de 2013.

Aragominas - To, ____ de _____ 20__.

CONTRATANTE: FRANCISCO RODRIGUES
Prefeito Municipal

CONTRATADO: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
CNPJ: _____

ANEXO V
PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 001/2023
MINUTA DO CONTRATO DE FORNECIMENTO DE PRODUTOS Nº ____/2023

Contrato de fornecimento dos produtos de que entre si fazem, de um lado a Prefeitura Municipal de Aragominas, Estado do Tocantins, pessoa jurídica de direito público interno, inscrito no CNPJ (MF) sob N.º 25.063.884/0001-54, neste ato representado pelo seu atual Prefeito o Senhor FRANCISCO RODRIGUES, brasileiro, inscrito no CPF: 861.490.321-91 e RG: 362.375/SSP/TO, residente na Rua 27 de Julho nº 211, Centro, CEP: 77.845-000, Neste Município de Aragominas - To, aqui denominada simplesmente CONTRATANTE, e de outro lado a empresa _____, inscrita no CNPJ: _____, estabelecida na _____ nº _____, CEP: _____, no Município de _____, doravante designada simplesmente CONTRATADA e, resolvem celebrar o presente Contrato, sujeitando-se às normas preconizadas no Edital do Pregão Eletrônico nº 001/2023, nas Leis Federais nº 8.666/93 e 10.520/02 e Decretos Federais nº 7.892/2013 e 10.024/2019, e demais legislações pertinentes, cada qual naquilo que couber, mediante as cláusulas e condições que se seguem:

CLÁUSULA PRIMEIRA: DO OBJETO.

1.6. Registro de preços para o fornecimento de materiais permanentes diversos, destinado a suprir as necessidades junto a nossa Secretaria Municipal de Administração de Aragominas - To, em virtude da demanda existente.

CLÁUSULA SEGUNDA: DO VALOR.

2.1. Pela produtos aqui a ser adquiridos, o contratado, pagará o CONTRATANTE ao CONTRADO a importância Justa e certa em todos os itens no valor global de R\$: _____ (_____) brutos, ficando reconhecidos os direitos do _____ de Aragominas - To, em caso de rescisão administrativa conforme art. 77 de Lei 8.666/93, aplicando-se ao presente contrato as normas do Direito Civil Brasileiro, nos casos omissos, sendo que as despesas oriundas do presente contrato correrão por conta das seguintes dotações orçamentárias e conforme tabela abaixo:

VALOR GLOBAL.... R\$: _____ (_____) brutos.
DOTAÇÃO ORÇAMENTARIA: _____ - _____.
ELEMENTO DE DESPESA: _____ - _____.

Itens	Descrição dos Produtos	Marca	Quant.	Unid.	Valor Unitário	Valor Total
....						
....						
....						
Valor GlobalR\$:						

CLÁUSULA TERCEIRA: PRAZO, LOCAL DE ENTREGA E CRITÉRIOS DE RECEBIMENTO DO OBJETO.

3.1. A entrega deverá ser efetuada no prazo máximo de até 10 (Dez) dias úteis, a contar da solicitação de fornecimento feita por cada órgão, devendo a entrega do referido material, ser efetuada na unidade de cada órgão, em dias úteis das 07h30min às 13h30min horas, situado na Rua Marinópolis nº 44 - Centro - Fone: (63) 3463-1210 - CEP 77.845-000, Aragominas - Tocantins.

3.2. O recebimento provisório do objeto, para efeito de posterior verificação da sua conformidade com as especificações, será realizado no ato da entrega dos bens.

3.3. Os bens de consumo serão recebidos provisoriamente no prazo de 02 (dois) dias, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade

com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

3.4. Os bens de consumo serão recebidos definitivamente no prazo de 02 (dois) dias, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

3.5. O recebimento definitivo será realizado pelo Gestor do Contrato/Fiscal do contrato no prazo de 5 (cinco) dias úteis, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade dos materiais entregues.

3.6. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

3.7. Na hipótese de os materiais apresentarem qualquer irregularidade, durante o exame de conformidade e verificação, esses serão recusados por cada órgão, ficando a empresa contratada obrigada a corrigir, no prazo de 04 (quatro) dias úteis, o(s) defeito(s), sem qualquer ônus para este município.

CLÁUSULA QUARTA - DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

4.1. As despesas decorrentes para a presente contratação, objeto desta licitação, ocorrerão por conta dos recursos oriundos do Tesouro Municipal ou de Programas, e por tratar-se de Registro de Preços, desobriga que seja informada a dotação orçamentária nos termos do Art. 7º, § 2º, do Decreto Federal nº 7892/2013, devendo observar se há recursos orçamentários alocados no momento da contratação, e observar os demais preceitos legais nas Leis Federal nº 10.520/2002, Decreto Federal nº 3.555/2000, Lei Complementar nº 123/2006, aplicando subsidiariamente, no que couber, a Lei Federal nº 8.666/1993, de 23 de junho de 1993.

CLÁUSULA QUINTA - OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

5.1. Será responsável pela observância às leis, decretos, regulamentos, portarias e demais normas legais, direta e indiretamente aplicável ao contrato.

5.2. Assegurar os recursos orçamentários e financeiros para custear o objeto contratado e prover os pagamentos dentro dos prazos convencionados.

5.3. Processar e liquidar a fatura correspondente aos valores, através de ordem bancária, ficando a contratada ciente de que as certidões apresentadas no ato da contratação deverão ter seu prazo de validade renovada a cada vencimento.

5.4. Acompanhar, controlar e avaliar os produtos adquiridos, através da unidade responsável por esta atribuição.

5.5. Zelar para que durante a vigência do contrato sejam cumpridas as obrigações assumidas por parte da CONTRATADA, bem como sejam mantidas todas as condições de habilitação e qualificação exigidas.

CLÁUSULA SEXTA - OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

6.1. A CONTRATADA será responsável pela observância das leis, decretos, regulamentos, portarias e normas federais, estaduais e municipais direta e indiretamente aplicáveis ao objeto do contrato, bem como, aplicáveis aos casos de subcontratação.

6.2. Durante a execução do contrato, a CONTRATADA deverá:

6.2.1. Atender prontamente às solicitações dos órgãos no fornecimento dos materiais nas quantidades e especificações deste contrato, a partir da solicitação de fornecimento do setor de almoxarifado.

6.2.2. Entregar o material, acondicionado adequadamente, em invólucro lacrado, de forma a permitir completa segurança durante o transporte, acompanhado de nota fiscal, discriminado o quantitativo do produto,

de acordo com as especificações técnicas.

6.2.2.1. A nota fiscal deverá ser acompanhada pelas Certidões de Regularidades Fiscal;

6.2.3. Substituir qualquer material que não estejam dentro do padrão de qualidade, em bom estado de conservação, que apresentem defeitos ou não esteja em conformidade com as especificações da nota de empenho.

6.2.4. Indenizar quaisquer danos ou prejuízos causados aos órgãos ou a terceiros, por ação ou omissão no fornecimento do presente.

6.2.5. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto desta contratação, salvo mediante prévia e expressa autorização dos órgãos.

6.2.6. Manter durante a vigência do contrato todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no Edital.

6.2.7. Prestar as informações e os esclarecimentos solicitados pelo CONTRATANTE.

6.2.8. Comunicar imediatamente o CONTRATANTE sobre qualquer defeito apresentado.

6.2.9. Responsabilizar-se pelo custeio das despesas referente ao transporte, embalagem e seguro quando da entrega dos materiais.

CLÁUSULA SÉTIMA - VIGÊNCIA DO CONTRATO

7.1. A vigência do Contrato decorrente da Ata de Registro de Preços, vigorará por 12 (doze) meses contados a partir da sua publicação.

CLÁUSULA OITAVA - GESTÃO E FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO

8.1. A atuação ou a eventual omissão da Fiscalização durante a realização do contrato, não poderá ser invocada para eximir a contratada da responsabilidade no fornecimento dos produtos.

8.2. A comunicação entre a fiscalização e a contratada será realizada através de Relatório de Fiscalização.

8.3. O relatório de entrega dos produtos será destinado ao registro de fatos e comunicações pertinentes aos mesmos.

8.4. Todos os atos emitidos pela fiscalização serão considerados como se fossem praticados pelo Contratante.

CLÁUSULA NONA - CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

9.1. Os pagamentos devidos, serão efetuados conforme a entrega.

9.2. A CONTRATADA deverá apresentar a Nota Fiscal com os produtos discriminados, após a Solicitação de Fornecimento feita pelos órgãos.

9.3. O pagamento somente será efetivado depois de verificada a regularidade fiscal da empresa, ficando a contratada ciente de que as certidões apresentadas no ato da contratação deverão ter seu prazo de validade renovada a cada vencimento.

9.4. O pagamento será efetuado até o 15º (décimo quinto) dia útil, a partir do atesto da Nota Fiscal pelo setor responsável, mediante depósito bancário.

9.5. Os materiais deverão ser entregues no Almoxarifado, sendo, rigorosamente, aquele descrito na nota de empenho, na hipótese de entrega de produtos diversos, o pagamento ficará suspenso até a respectiva regularização.

9.6. No caso de atraso de pagamento superior a 24 (horas), desde que o contratado não tenha concorrido de alguma forma para tanto, serão devidos pelos órgãos encargos moratórios à taxa nominal de 6% a.a. (seis por cento ao ano), capitalizados diariamente em regime de juros simples.

CLÁUSULA DÉCIMA - DAS SANÇÕES

10.1. Sem prejuízo da cobrança de perdas e danos, garantido o contraditório, a CONTRATADA sujeitar-se-á as seguintes penalidades:

10.1.1. Multa de 10% (dez por cento) do valor global do contrato, no caso de inexecução total da obrigação;

10.1.2. Multa de 10% (dez por cento) do valor correspondente à parte contratual não cumprida, no caso de inexecução parcial da obrigação;

10.1.3. Multa de 0,3% (três décimos por cento) por dia, no caso de inexecução diária do objeto deste contrato, até o máximo de 30 (trinta) dias, a partir dos quais será considerado descumprimento parcial da obrigação, conforme alínea anterior;

10.1.4. Advertência, por escrito, quando a proponente deixar de atender quaisquer indicações aqui constantes;

10.1.5. Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Prefeitura Municipal de Aragominas - To, pelo prazo de até 2 (dois) anos; e

10.1.6. 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 o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e depois decorrido o prazo da sanção aplicada.

10.2. O valor da multa aplicada (tanto compensatória quanto moratória) deverá ser recolhido no setor financeiro da Prefeitura Municipal de Aragominas - To, dentro do prazo de 05 (cinco) dias úteis após a respectiva notificação.

10.3. A aplicação de quaisquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo, devidamente autuado, e que assegure o contraditório e a ampla defesa, conforme os preceitos legais da Lei 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DA RESCISÃO

13.1. A inexecução total ou parcial deste Contrato enseja a sua rescisão, conforme disposto nos artigos 77 a 80 da Lei Federal nº 8.666/93.

13.2. A rescisão deste contrato poderá ser:

13.2.1. Determinada por ato unilateral e escrito do CONTRATANTE, nos casos enumerados nos incisos I a XII e XVII do artigo 78 da Lei mencionada, notificando-se a CONTRATADA com a antecedência mínima de 30 (trinta) dias;

13.2.2. Amigável, por acordo entre as partes, reduzida a termo no processo de licitação nº 30, desde que haja conveniência para o CONTRATANTE;

13.2.3. Judicial, nos termos da legislação vigente sobre a matéria.

13.3. A rescisão administrativa ou amigável deverá ser precedida de autorização escrita e fundamentada da autoridade competente. Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados nos autos do processo, a segurador o contraditório e a ampla defesa.

13.4. Além das hipóteses de rescisão acima previstas, o contrato será rescindido sempre que a CONTRATADA se conduzir dolosamente.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DA FUNDAMENTAÇÃO LEGAL E DA VINCULAÇÃO AO EDITAL E À PROPOSTA

14.1. O presente Contrato fundamenta-se:

14.1.1. Nas Leis Federais nºs 8.666/93, 10.520/02, Decreto Federal 7.892/2013 e posteriores alterações;

14.1.2. Nos preceitos de direito público;

14.1.3. Supletivamente, nos princípios da Teoria Geral dos Contratos e nas disposições do Direito Privado.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DOS TRIBUTOS

15.1. É de inteira responsabilidade da CONTRATADA os ônus tributários e encargos sociais resultantes deste contrato, inclusive os decorrentes da Legislação Trabalhista e da Previdência Social.

15.2. Em caso algum, a CONTRATANTE pagará indenização à CONTRATADA por encargos resultantes da Legislação Trabalhista e da Previdência Social, oriundos de Contrato entre a mesma e seus empregados.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - DO FORO

16.1. De comum acordo, fica eleito o Foro da Comarca de Araguaína, Estado do Tocantins, para dirigir as dúvidas oriundas do presente contrato, excluindo qualquer, outro, por mais privilegiado que seja.

Aragominas - To, ____ de _____ de 2023.

CONTRATANTES: FRANCISCO RODRIGUES
Prefeito Municipal

CONTRATADO: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
CNPJ: _____

TESTEMUNHAS:

1ª - _____
CPF: _____

2ª - _____
CPF: _____