



EDITAL DE LICITAÇÃO
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 051/2022
TIPO: MENOR PREÇO

Licitação para ampla participação.

PROCESSO Nº:	2021.434.874
INTERESSADO:	SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
DATA E HORARIO DA SESSÃO:	Início de acolhimento de propostas dia – 26 de maio de 2022 Propostas recebidas até dia – 08 de junho de 2022 às 08h Abertura das propostas eletrônicas dia – 08 de junho de 2022 às 08h30 Início da sessão de disputa de lances dia – 08 de junho de 2022 às 09h
OBJETO:	Aquisição de mobiliário escolar, conforme condições e especificações estabelecidas no Edital e seus Anexos.
CRITÉRIO DE JULGAMENTO:	MENOR PREÇO POR LOTE
VALOR ESTIMADO:	SIGILOSO - nos termos do Art. 15 do Decreto nº 10.024/2019.
MODO DE DISPUTA:	ABERTO
LOCAL DA SESSÃO PÚBLICA:	Endereço eletrônico: www.licitacoes-e.com.br
PREGOEIRA:	DANIELA TELES SILVA
AMPARO LEGAL:	Regido pela Lei 10.520/2002, Lei Complementar nº 123/2006, Lei Complementar nº 147/2014, Decreto 10.024/2019, aplicando-se subsidiariamente no que couber a Lei 8.666/93 e suas alterações e demais legislações pertinentes.
O Edital poderá ser obtido gratuitamente no site da Prefeitura, no endereço www.aparecida.go.gov.br ou a partir da data de sua publicação, através do provedor www.licitacoes-e.com.br . Informações adicionais podem ser obtidas junto, a Secretaria Executiva de Licitação, Fone: (62) 3238-6798/7227/6741. E-mail: diretoria.licitacaoapgn@gmail.com .	



EDITAL DE LICITAÇÃO
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 051/2022
TIPO: MENOR PREÇO

O MUNICÍPIO DE APARECIDA DE GOIÂNIA, por intermédio da SECRETARIA EXECUTIVA DE LICITAÇÃO, usando da competência atribuída pela Lei Complementar nº 125 de 11 de janeiro de 2017, por meio da Pregoeira, designada pelo Decreto Municipal “N” nº 084 de 03 de fevereiro de 2022, torna público aos interessados, que estará realizando no dia, hora e local discriminados na capa deste Edital, sessão pública a fim de receber, abrir e examinar propostas e documentações de empresas interessadas em participar deste **Pregão Eletrônico**, que será regida em conformidade com as regras estipuladas na Lei Federal n.º 10.520 de 17/07/02, Lei Complementar 123/2006, Lei Complementar 147/2014, Decreto 10.024/2019, aplicando-se, subsidiariamente, no que couber, a Lei nº 8.666/93 com suas alterações e demais exigências deste Edital.

1. DO OBJETO

1.1. A presente licitação tem por objeto a **aquisição de mobiliário escolar**, conforme condições e especificações estabelecidas neste Edital e seus Anexos.

LOTE 1
CONJUNTO COLETIVO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS.
DESCRIÇÃO DO PRODUTO: CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1 - Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório

de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. **Obs.:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. **Obs. 1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. **Obs. 2:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.

FABRICAÇÃO: Para fabricação peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (L) x 168 mm (A); Assento: 340 mm (L) x 260 mm (P).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT

NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.
- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45.

MESA ACESSÍVEL

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- -se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por

tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.

DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+/-2); Profundidade: 600 mm (+/-2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios
- **Obs. 2:** A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.
- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

ESTANTE ESCOLAR EM FORMATO DE CASCATA

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

DIMENSÕES: Largura: 1250 mm (+/-5); Altura: 1270 mm (+/-5); Profundidade: 550 mm (+/-5)

DESCRIPTIVO: Estante composta por nichos em cascata, contendo três prateleiras. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível, arestas arredondadas com raio de 2 mm. Prateleira e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas metálicas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Cada prateleira comporta três cavidades específicas para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em Polipropileno copolímero, colorido por master-back compatível com o Polímero e atóxico. Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17lts. As bases de apoio receberão sapatas reguláveis em Polipropileno com haste roscada em aço carbono Zincado.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a

rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO – COMPOSTO DE 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. **CONSTITUINTES:** Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento.

Dimensões acabadas:

- Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 840 ±2mm (profundidade); 760mm±3mm (altura)

- Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 460mm ± 3mm (altura)

Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. **Obs.:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL.

FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar

rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

CONJUNTO ESCOLAR REFEITÓRIO INFANTIL – COMPOSTO DE 1 (uma) MESA E 2 (dois) BANCOS COM ENCOSTO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

Composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos com encosto - Mesa e bancos com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento frost, na cor cinza. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4”, 13 mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo. Estrutura Mesa: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38 mm (1 1/2”), em chapa 14 (1,9 mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40 mm x 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20 mm x 50 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Estrutura dos Bancos: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38 mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5 mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40 mm x 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20 mm x 50 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3 mm. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9 mm). Suportes do encosto em tubo quadrado 25x25 mm. Fixação do tampo/ assento às estruturas através de: - Parafusos 1/4”



x 2 1/2", cabeça chata, bicromatizados; - Parafusos 1/4" x 2", cabeça chata, bi cromatizados; - Parafusos autoatarraxantes, de 4,5 mm x 22 mm, cabeça panela, fenda Phillips, bi cromatizados. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor Laranja. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza.

DIMENSÕES APROXIMADAS:

Mesa:

Largura: 700 mm (+/-3)

Comprimento: 2000 mm (+/-3)

Altura do Tampo ao chão: 464 mm (+/-6)

Banco:

Largura: 300 mm

Comprimento: 1850 mm,

Altura do assento ao chão: 260 mm (+/-10)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

LOTE 02

ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 04 prateleiras, sendo 03 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento

das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.

DIMENSÕES: Altura: 1980mm. (+/-10mm);Largura:900mm. (+/-10mm);Profundidade: 450mm. (+/-10mm).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.
- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

- O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010. Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,90mm) de espessura, formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta; As gavetas se movimentam por meio de corrediças telescópicas de no mínimo 45 mm de largura com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil “U” em chapa de aço carbono 22 (0,90mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8”. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina, COMPROVADA POR LABORATORIO ACREDITADO PELO INMETRO. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.

Dimensões: Altura total: 1335 mm ± 10; Largura total: 470 mm ± 10; Profundidade: 630 mm ± 10

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.



- Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: » ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1); ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2)» ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura (6.3.5.3); ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4); ensaio de intertravamento das gavetas (6.3.5.5); ensaio de carga máxima total (6.3.8). **Obs. 1:** Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13961: 2010 Móveis para escritório - Armários.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

ESTANTE SIMPLES

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

Produto confeccionado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 (seis) Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de 2 (dois) reforços interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil "L" com abas de 30mm confeccionadas em chapa #20(0,90mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em "X" no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 20 (0,90mm). Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavados. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, cor cinza. Injetados na cor cinza compatível.

DIMENSÕES:

Altura: 1980 mm (+/-3mm)

Largura: 920 mm (+/3mm)

Profundidade: 450 mm (+/-3mm)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificado de Conformidade conforme NBR 13961:2010



- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #18 (1,25 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de sistema de preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Travamento com sistema de lingueta. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas não visíveis na parte externa, com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, sendo a 1ª dobra com no mínimo 20mm e a 2ª dobra com no mínimo 10mm. As dobras laterais simples devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Base com dobras duplas, 1ª dobra com no mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados às mesmas através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cizalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm) de espessura, estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em “L” com 100mm de comprimento e aba de 60mm na parte superior. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza – RAL 7040. Injetados na cor cinza compatível.

DIMENSÕES: Altura:1950mm (+/-10mm); Largura: 1250mm (+/10mm); Profundidade: 400mm (+/-10mm).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

ARMÁRIO DE AÇO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 3 prateleiras removíveis e ajustáveis, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE1010/1020. Corpo, portas, prateleiras, cremalheira e reforço das portas em chapa #22(0,75 mm). Base em chapa de aço #18 (1,25mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas fica nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate).

DIMENSÕES APROXIMADAS:

Altura: 1700 mm (+/-10 mm);
Largura: 900 mm (+/-10 mm);
Profundidade: 400 mm (+/-10 mm)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

LOTE 03

CADEIRA OPERACIONAL DE ENCOSTO BAIXO COM BRAÇOS

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962, com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. **Encosto:** estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. **Assento:** estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contracapa para o assento injetado em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. **Mecanismo:** mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. **Braços com regulagem de altura,** com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina ou ainda em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apóia braço deve ser injetado em poliuretano TPU ou de pele integral ou ainda em polipropileno. Apóia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. **Coluna:** coluna

para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN EN 16955:2007. **Base cinco patas:** confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi-oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gás em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. **Rodízios:** de duplo giro do tipo “H”, com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2006 ou versão vigente. No laudo deverá conter imagens do produto para o mesmo que possa ser identificado.
- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTPS 3.751, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance:
 - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016.
 - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017.
- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.

CADEIRA ALTA OPERACIONAL COM BRAÇOS REGULÁVEIS

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962, com, no mínimo, espaldar médio. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. **Encosto:** estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 35 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, implicando na não existência de partes ocultas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Em função de necessidade de movimentação dos elementos de junta e articulações no encosto para promoção dos ajustes necessários a uma cadeira operacional, pequenas aberturas entre a carenagem de encosto e a carenagem do extensor do encosto do mecanismo são toleráveis, desde que não permitam

a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 8 mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 25 mm em situação de desarme do sistema de ajuste do encosto. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica.

Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto:

Largura (mínima): 430 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962)

Extensão vertical (mínima): 470 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962)

Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm.

Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus

Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 35 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetado em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento.

Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento:

Largura (mínima): 470 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962)

Profundidade de superfície (mínima): 460 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962)

Revestimento de assento e encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante.

Elementos funcionais da cadeira: **Mecanismo:** mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja uma lâmina com no mínimo 70 mm de largura e 6,0 mm de espessura, com vincos de reforço estrutural. **Braços com regulação de altura,** com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina ou ainda em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apóia braço deve ser injetado em poliuretano TPU ou de pele integral ou ainda em polipropileno. Apóia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. **Coluna:** coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN EN 16955:2007, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. **Base de cinco patas** manufaturada em patas de aço tubular de seção retangular ou semi oblonga, soldadas a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, que servem de alojamento para a coluna do pistão. Nas terminações de cada pata há uma estampagem que forma o alojamento para os pinos dos rodízios, entre uma parede e outra do tubo, não sendo aceites dispositivos que utilizem buchas plásticas ou solda para fixação dos rodízios Acabamento da superfície metálica da base em pintura eletrostática a pó de cor preta e com capa única injetada em polipropileno de cor preta que recobre toda a porção superior das patas. **Rodízios:** de duplo giro do tipo "H", com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2006 ou versão vigente. No laudo deverá conter imagens do produto para o mesmo que possa ser identificado.



- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTPS 3.751, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance:
 - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016.
 - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017.
- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.

LONGARINA DE 3 LUGARES EM POLIPROPILENO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

-Assento injetado em polipropileno puro com espessura média não inferior a 4 mm, com furos duplos retangulares de 27 mm x 2 mm que se encontram na horizontal, e acomodação de forma ergonômica para as pernas dando maior conforto ao usuário. A fixação do assento é por meio de parafusos próprio para plástico, auto roscável que garanta uma fixação adequada para que o assento fique preso à estrutura. -Encosto injetado em polipropileno puro com espessura média não inferior a 4 mm, com furos duplos retangulares de 27 mm x 2 mm que se encontram na horizontal, e acomodação de forma ergonômica para as costas dando maior conforto ao usuário. A Fixação é por meio de pinos que se encaixam na parte de trás do encosto, garantindo que ele não saia com facilidade. Estrutura confeccionada em aço carbono, de secção retangular de 60 mm x 40 mm e parede interna com espessura 1,50 mm, na vertical tubo oblongo 40 mm x 77 mm com espessura de 1,50 mm, e tubo elíptico 20 mm x 45 mm e parede 1,90 mm calandrado que obtém um raio de 440 mm. Para a travessa retangular horizontal em 60x40 mm distribuída em número de 3 peças em chapas 12 (2,65mm) soldada para receber os assentos e encostos. Estrutura individual de assento e encosto em tubo 16x30 mm. Para fechamento dos tubos, com uma chapa em aço soldada com o logotipo da empresa fabricante para fácil identificação; sapatas niveladoras dotadas de regulagem para controle do desnível do piso com rosca 3/8". A estrutura da longarina deve ser desmontável unidas por meio de encaixes e parafusos. A travessa central é única com recortes de encaixe e fechamento nos topos por meio de uma chapa com logotipo da empresa. As colunas são unidas a base inferior por meio de solda. -O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C.

DIMENSÕES APROXIMADAS:

Largura -1650 mm (+/-30 mm)
Profundidade – 600 mm (+/-30mm)
Assento – 465(L) x 430(P) mm (+/-5 mm)
Encosto – 470(L) x 295(A) mm (+/-5 mm)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição
- ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT



NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

SOFÁ 01 LUGAR

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

Madeiramento: Concha única (monobloco) prensado com laminas mescladas de madeira selecionada com contracapa medindo no mínimo 580 mm de largura e 15 mm (+ ou - 1 mm) de espessura; contracapa medindo no mínimo 5 mm de espessura dando ao conjunto o total de 20 mm de espessura aproximadamente; barras de longarinas realizadas em tubo de aço retangular 50x30mm, com suportes laterais para fixação aos braços do sofá; braços do sofá realizados em madeiramento MPD com no mínimo 25 mm de espessura cada um; suportes laterais das barras da longarina fixadas às laterais dos braços por intermédio de 8 (oito) parafusos sextavados de 1/4"x1 1/4" e por porcas de garra 1/4"; "madeiramento fixado às barras da longarina por intermédio de 4 (quatro) parafusos sextavados de 1/4"x1 1/4" e por porcas de garra 1/4". ALMOFADAS: confeccionadas com espuma de poliuretano laminado, modelado e com as seguintes medidas mínimas: ASSENTO: Profundidade: 555 mm / Largura: 585 mm / Densidade: 45Kg/m³ / Espessura 70 mm.

ENCOSTO: Altura 510 mm / Largura 585 mm / Densidade: 45Kg/m³ / Espessura 70 mm.

REVESTIMENTO: preferencialmente em tecido 100% poliéster, couríssimo ou vinil; costurado com linha de nylon 0.40mm; costura em gomos verticais organizadas sobre espuma laminada com 10 mm de espessura disposta abaixo do revestimento. BRAÇO E APOIO DEBRAÇO: guarnecidos com espuma de poliuretano laminado de 10 mm de espessura nas suas laterais e de 25 mm de espessura em seu contorno; com revestimento conforme as almofadas; sapatas com regulagem para altura com 60 mm de diâmetro e curso de 35 mm. Medidas mínimas, braços: Altura: 585 mm / Largura: 540 mm / Espessura 40 mm (revestidos). Medidas Mínimas do Sofá: Altura total do assento: 480 mm / Altura total do sofá: 845 mm / Largura total: 650 mm. COR: preto.

SOFÁ 02 LUGARES

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

Madeiramento: concha única (monobloco) prensado com laminas mescladas de madeira selecionada com contracapa medindo no mínimo 580 mm de largura e 15 mm (+ ou - 1 mm) de espessura; contracapa medindo no mínimo 5 mm de espessura dando ao conjunto o total de 20 mm de espessura aproximadamente; barras de longarinas realizadas em tubo de aço retangular 50x30mm, com suportes laterais para fixação aos braços do sofá; braços do sofá realizado sem madeiramento MDP com no mínimo 25 mm de espessura cada um; suportes laterais das barras da longarina fixadas às laterais dos braços por intermédio de 8 (oito) parafusos sextavados de 1/4"x1 1/4" e por porcas de garra 1/4"; "madeiramento fixado às barras da longarina por intermédio de 4 (quatro) parafusos sextavados de 1/4"x1 1/4" e por porcas de garra 1/4". ALMOFADAS: confeccionadas com espuma de poliuretano laminado, modelado e com as seguintes medidas mínimas: ASSENTO: Profundidade 555 mm / Largura 585 mm / Espessura 70 mm / Densidade 45Kg/m³. ENCOSTO: Altura: 510 mm / Largura 585 mm / Espessura 70 mm / Densidade 45 Kg/m³. REVESTIMENTO: preferencialmente em tecido 100% poliéster, couríssimo ou vinil; costurado com linha de nylon 0.40mm; costura em gomos verticais organizadas sobre espuma laminada com 10 mm de espessura disposta abaixo do

revestimento. Braço e apoio de braço: guarnecidos com espuma de poliuretano laminado de 10 mm de espessura nas suas laterais e de 25 mm de espessura em seu contorno; com revestimento conforme as almofadas; sapatas com regulagem para altura com 60 mm de diâmetro e curso de 35 mm. Medidas mínimas dos braços: Altura 585 mm /Largura 540 mm / espessura 40 mm (revestidos). Medidas mínimas do Sofá: Altura total do assento: 480 mm / altura total 845 mm /Largura total 1240 mm. COR: preto.

SOFÁ 03 LUGARES

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

Madeiramento: concha única (monobloco) prensado com laminas mescladas de madeira selecionada com contracapa medindo no mínimo 580 mm de largura e 15 mm (+ ou - 1 mm) de espessura; contracapa medindo no mínimo 5 mm de espessura dando ao conjunto o total de 20 mm de espessura aproximadamente; barras de longarinas realizadas em tubo de aço retangular 50x30mm, com suportes laterais para fixação aos braços do sofá; braços do sofá realizado sem madeiramento MDF com no mínimo 25 mm de espessura cada um; suportes laterais das barras da longarina fixadas às laterais dos braços por intermédio de 8 (oito) parafusos sextavados de 1/4"x1 1/4" e por porcas de garra 1/4"; "madeiramento fixado às barras da longarina por intermédio de 4 (quatro) parafusos sextavados de 1/4"x1 1/4" e por porcas de garra 1/4". Almofadas: confeccionadas com espuma de poliuretano laminado, modelado e com as seguintes medidas mínimas: Assento: Profundidade 555 mm /Largura 585 mm /Espessura 70 mm / Densidade 45 Kg/m3.

Encosto: Altura 510 mm / Largura 585 mm /Espessura 70 mm / Densidade 45 Kg/m3. Revestimento: preferencialmente em tecido 100% poliéster, couríssimo ou vinil; costurado com linha de nylon 0,40mm; costura em gomos verticais organizadas sobre espuma laminada com 10 mm de espessura disposta abaixo do revestimento. BRAÇO E APOIO DEBRAÇO: guarnecidos com espuma de poliuretano laminado de 10 mm de espessura nas suas laterais e de 25 mm de espessura em seu contorno; com revestimento conforme as almofadas; sapatas com regulagem para altura com 60 mm de diâmetro e curso de 35 mm. Medidas mínimas dos braços: Altura 585 mm /Largura 540 mm / espessura 40 mm (revestidos). Medidas Mínimas do Sofá: Altura total do assento: 480 mm / altura total 845 mm /Largura total 1840 mm. COR: preto.

CADEIRA INDIVIDUAL

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

Empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do

componente injetado. Obs.3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros

Dimensões:

Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10)

Largura do assento: 484 mm (+/-3)

Profundidade do assento: 432 mm (+/-3)

Largura do encosto: 431 mm (+/-3)

Altura do encosto: 251 mm (+/-3)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

-Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.
- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

1.2. Cabe esclarecer, que considerando o princípio da padronização e procurando-se, ainda, tornar o processo mais célere e menos dispendioso para a administração, os itens de mesma natureza foram agrupados em lotes.

2. DAS CONDIÇÕES GERAIS PARA PARTICIPAÇÃO

2.1. Poderão participar deste pregão todos os interessados em contratar com a Administração Municipal que atuem no **ramo de atividade pertinente ao objeto**, legalmente constituídas, que satisfaçam as exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

2.2. A participação na licitação importa total e irrestrita submissão dos proponentes às condições deste Edital.

2.3. Cada licitante apresentar-se-á com apenas 01 (um) representante legal, o qual somente poderá representar uma empresa, e será o único admitido a intervir em todas as fases do procedimento licitatório, quer por escrito, quer oralmente, respondendo assim, para todos os efeitos, por seu representado.



2.4. Nenhuma pessoa física, ainda que credenciada por procuração legal, poderá representar mais de um licitante.

2.5. Não poderão concorrer, direta ou indiretamente, nesta licitação:

2.5.1. Empresas em estado de falência, concordata ou em processo de recuperação judicial, sob concurso de credores, em dissolução ou em liquidação, salvo mediante determinação judicial;

2.5.2. Empresas impedidas de licitar e contratar com o Município de Aparecida de Goiânia (Art.7º da Lei n.º 10.520/202); Empresa suspensas temporariamente de participar de licitação ou impedidas de contratar com a Administração do Município (Art.87, III, da Lei n.º 8.666/93); Empresas declaradas inidôneas para licitar ou contratar com Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade (Art.87, IV da Lei n.º 8.666/93), e caso participe do processo licitatório estará sujeita às penalidades previstas no art. 97, parágrafo único da Lei 8.666/93.

2.5.3. Empresas estrangeiras que não detenham autorização para funcionarem no País;

2.5.4. Quaisquer servidores públicos vinculados ao órgão ou entidade contratante, bem assim a empresa ou instituição que tenha em seu quadro societário, dirigente ou responsável técnico que seja também servidor público vinculado;

2.5.5. Empresas que não atendam as exigências deste Edital;

2.5.6. Empresas em regime de consórcio ou que sejam controladoras coligadas ou subsidiárias entre si.

3. DO CREDENCIAMENTO E DA SESSÃO

3.1. **O credenciamento dar-se-á pela atribuição de chave de identificação e de senha, pessoal e intransferível, para acesso ao sistema eletrônico, no sítio www.licitacoes-e.com.br. A sessão será pública, dirigida pela Pregoeira, e realizada de acordo com os termos deste Edital e seus Anexos, pela Lei n.º 10.520/2002, Decreto 10.024/2019 subsidiariamente, pela Lei n.º 8.666/93, suas alterações e demais legislações pertinentes, data e horário já determinados.**

3.2. **O credenciamento dar-se-á pela atribuição de chave de identificação e de senha, pessoal e intransferível, para acesso ao sistema eletrônico, devendo o credenciamento ser realizado no prazo de até 03 (três) dias úteis antes da data da abertura da sessão.**

3.2.1. O licitante deverá dirigir-se ao provedor do sistema e solicitar seu registro, fornecendo todos os documentos que forem por ele solicitados.

3.2.2. **Para melhor compreensão dos procedimentos, encontra-se disponível no site do Banco do Brasil S/A sob o link “Introdução às regras do jogo”, cartilha de orientação aos fornecedores.**

3.3. O uso da senha de acesso pelo licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou ao órgão promotor da licitação responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido de senha, ainda que por terceiros.

3.4. A perda da senha ou a quebra do sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do sistema, para imediato bloqueio de acesso.

3.5. O credenciamento do licitante junto ao provedor do sistema implica na presunção de sua capacidade técnica para realização das operações inerentes ao pregão eletrônico.

- 3.6. O licitante que se enquadrar como Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte deverá declarar, no momento de inserção de sua proposta, junto ao sistema eletrônico, que cumpre os requisitos previstos na Lei Complementar nº 123/2006, em especial quanto ao seu art. 3º.
- 3.7. Não havendo expediente na data marcada ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a abertura do certame na data prevista, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário e local estabelecidos no preâmbulo deste Edital, desde que não haja comunicação da Pregoeira em contrário, por motivo de força maior ou qualquer outro fator ou fato imprevisível;
- 3.8. Na impossibilidade da conclusão dos trabalhos da sessão deste Pregão Eletrônico na mesma data de abertura, e em face de decisão da Pregoeira, deverá ser determinada a continuidade das atividades em dia (s) subsequente (s);
- 3.9. Na realização do presente certame, serão observadas as seguintes datas e horários, tendo como referência o horário de Brasília-DF:

Início de acolhimento de propostas dia – 26 de maio de 2022
Propostas recebidas até dia – 08 de junho de 2022 às 08h
Abertura das propostas eletrônicas dia – 08 de junho de 2022 às 08h30
Início da sessão de disputa de lances dia – 08 de junho de 2022 às 09h
Tempo normal de disputa de lances: 10 minutos

4. DA CONEXÃO COM O SISTEMA E DO ENVIO DAS PROPOSTAS

- 4.1. Observado o disposto nos itens 2 e 3 deste Edital, a participação neste Pregão Eletrônico dar-se-á por meio da conexão do licitante ao sistema eletrônico, pela digitação de sua senha privativa e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico www.licitacoes-e.com.br, no período compreendido entre a data de início e de encerramento do acolhimento das propostas, conforme subitem 2.4 deste edital.
- 4.2. O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.
- 4.3. Como requisito para a participação no Pregão Eletrônico, o licitante deverá manifestar, sob as penas da lei, em campo próprio do sistema eletrônico, o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas neste Edital.
- 4.4. Ao licitante incumbirá, ainda, acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a Sessão Pública do Pregão Eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.
- 4.5. No caso de desconexão com a Pregoeira, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances, retomando a Pregoeira, quando possível, sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos realizados.
- 4.6. Quando a desconexão persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão do Pregão será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa aos participantes, através de aviso inserto em campo próprio do sistema eletrônico, divulgando data e hora para a reabertura da sessão, obrigando-se os interessados a consultá-la para obtenção das informações prestadas.

5. DA PROPOSTA DE PREÇOS 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.

5.1.1. A proposta de preços e os documentos de habilitação devem ser inseridos em todos os itens para os quais a licitante cadastre sua proposta de preço eletrônica, RESSALTANDO que a limitação de tamanho do arquivo se refere à inserção de arquivo único, no entanto, os documentos podem ser inseridos separadamente ou em grupos menores de documentos que não ultrapassem o tamanho máximo de 1 MB (Megabytes), em formato “pdf”, e ainda será aceito arquivo contendo o link com endereço que direcione para acesso a toda documentação, e os mesmos, devem ser inseridos em observância a sequência de requisição dos documentos de habilitação do Edital.

- 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.
- 5.8 A Proposta Eletrônica de Preços** deverá ser elaborada com base no objeto desta licitação, observadas as condições estabelecidas no Anexo I – Termo de Referência e no item 5.6 deste Edital e enviada exclusivamente por meio eletrônico, a partir da data de publicação do edital, contendo a **MARCA**, bem como o valor expresso em moeda corrente nacional, admitindo-se após a vírgula somente 02 (duas) casas decimais, discriminado em algarismo arábico, considerando inclusos no preço os valores dos impostos, taxas, transporte, carga e descarga, encargos sociais e trabalhistas, e outras despesas, se houver, para o fiel atendimento do objeto. Custos omitidos na proposta serão considerados como inclusos na proposta, não sendo aceitos pleitos de acréscimos, a qualquer título, devendo o objeto ser fornecido sem ônus adicionais. O não cumprimento deste item sujeitará a empresa à desclassificação do certame.
- 5.8.1. Nos casos em que houver renegociação, a proposta reajustada poderá ser enviada por e-mail no prazo de 02 (duas) horas, devidamente assinada por diretor, sócio ou representante da empresa licitante.**
- 5.9** No campo **VALOR TOTAL DO LOTE**, disponível dentro na opção OFERECER PROPOSTAS, constante do site www.licitacoes-e.com.br deverá ser preenchido com o **VALOR TOTAL** do Lote.



- 5.10** Devendo constar na proposta nome ou razão social, endereço completo, telefone e endereço eletrônico (*e-mail*), este último se houver, para contato, e número do Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica - CNPJ, no Ministério da Fazenda.
- 5.11** Nome e número do Banco, Agência, Localidade e Conta Corrente em que deverá ser efetivado o crédito, caso lhe seja adjudicado o objeto.
- 5.12** As propostas que atenderem aos requisitos do edital e seus anexos serão verificadas quanto a erros, os quais serão corrigidos pela Pregoeira da forma seguinte:
- a) Discrepância entre valor total grafado em algarismos e por extenso: prevalecerá o valor por extenso;
 - b) Erros de transcrição das quantidades previstas: o item será corrigido, mantendo-se o preço unitário e corrigindo-se a quantidade e o preço total;
 - c) Erro de multiplicação do preço unitário pela quantidade correspondente: será retificado, mantendo-se o preço unitário e a quantidade e corrigindo-se o total;
 - d) Erro de adição: será retificado, considerando-se as parcelas corretas e retificando-se a soma.
- 5.13** **DECLARAÇÃO do prazo de validade da proposta não inferior a 150 (cento e cinquenta) dias consecutivos, a contar da data de abertura da mesma.**
- 5.13.1.** Caso o prazo de que trata o subitem 5.13, não esteja expressamente indicado na proposta, o mesmo será considerado como aceito para efeito de julgamento.
- 5.13.2.** Em circunstâncias excepcionais, o órgão licitante poderá solicitar a prorrogação do prazo de validade das propostas, não sendo admitida a introdução de quaisquer modificações nas mesmas.
- 5.13.3.** Não será aceito produto divergente do estabelecido no Termo de Referência – Anexo I do Edital, sob pena de desclassificação da proposta e, ainda, das sanções cabíveis no item 15 do Edital.
- 5.14** A omissão de qualquer despesa necessária à perfeita execução do objeto desta Licitação será interpretada como não existente ou inclusa nos preços, não podendo o licitante pleitear acréscimo após a apresentação das propostas.
- 5.15** Não se admitirá proposta que apresente valores simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços de mercado.
- 5.16** Não serão aceitas propostas com preços manifestamente inexequíveis, nos termos do art. 48 da lei 8.666/93.
- 5.17** Considerar-se-á inexequível a proposta que não venha a ter demonstrada sua viabilidade por meio de documentação que comprove que os custos envolvidos na contratação são coerentes com os de mercado do objeto deste Pregão.
- 5.18** Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderá ser efetuada diligência, na forma do § 3º do art. 43 da Lei nº 8.666/93.
- 5.19** A apresentação da proposta pela licitante implica na declaração de conhecimento e aceitação de todas as condições da presente licitação.
- 5.20** Após a finalização da fase de lances, não caberá desistência da proposta, salvo por motivo justo decorrente de fato superveniente justificado, comprovado e aceito pela Pregoeira.
- 5.21** Os licitantes arcarão integralmente com todos os custos decorrentes da elaboração e apresentação de suas propostas, independente do resultado do procedimento licitatório.
- 5.22** É de responsabilidade da licitante, o acompanhamento diário da licitação no sistema eletrônico, no que se refere às informações deixadas pela Pregoeira nos campos “CHAT

MENSAGEM” do Item, “CONSULTAR MENSAGENS” e em “DOCUMENTOS”, tanto quanto aos prazos e alterações de situação, até a ADJUDICAÇÃO do certame.

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

- 6.1.** A partir do horário previsto no subitem 3.9 deste Edital, terá início a sessão de abertura do Pregão Eletrônico, ficando os licitantes no aguardo do término da análise da conformidade das propostas e início da disputa de preços, quando poderão encaminhar lances, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo o licitante imediatamente informado do seu recebimento e respectivo horário de registro e valor.
- 6.2.** As propostas eletrônicas que forem cadastradas sem as respectivas marcas serão desclassificadas, exceto em caso de serviços.
- 6.3** Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.
- 6.4A** desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.
- 6.5.** A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.
- 6.6.** O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.
- 6.7.** O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.
- 6.8.** Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.
- 6.8.1. Os lances deverão ser oferecidos pelo valor total do item.**
- 6.9.** Só serão aceitos os lances cujos valores forem inferiores ao último ofertado pelo próprio licitante e registrado no sistema. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 6.10.** Durante o transcurso da sessão pública os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do detentor do lance.
- 6.11.** 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.
- 6.12.** 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.
- 6.13.** 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.
- 6.14.** Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.
- 6.15.** 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.



- 6.16.** Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 6.17.** Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
- 6.18.** 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.
- 6.19.** 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.
- 6.20.** O Critério de julgamento adotado será o menor preço, conforme definido neste Edital e seus anexos.
- 6.21.** Caso não sejam apresentados lances, verificar-se-á a aceitabilidade da proposta de menor valor, considerando-se o valor estimado para a contratação.
- 6.22.** Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

7. DO JULGAMENTO DAS PROPOSTAS

- 7.1.** No julgamento das propostas considerar-se-á vencedora aquela que, tendo sido aceita, estiver de acordo com os termos deste Edital e seus Anexos e ofertar **MENOR PREÇO TOTAL DO ITEM**, para a entrega do produto nas condições previstas no **Termo de Referência - Anexo I**.
- 7.2.** O sistema eletrônico informará ao licitante detentor da proposta ou do lance de menor valor, imediatamente após o encerramento da etapa de lances da sessão pública ou, quando for o caso, após verificação de empate ficto nos termos do item 8.3 deste Edital, cabendo decisão, pela Pregoeira, acerca da aceitação do menor lance ofertado e, ainda, negociação visando à redução do valor.
- 7.3.** Havendo empate no momento do julgamento das propostas – nos itens de ampla participação - será assegurada às Microempresas e Empresas de Pequeno Porte preferência na contratação, caso a proposta de menor preço tenha sido apresentada por empresa que não detenha tal condição.
- 7.3.1.** Para efeito de verificação da existência de empate, no caso das microempresas ou das empresas de pequeno porte, serão consideradas as propostas por estas apresentadas iguais ou superiores em até 5% àquela mais bem classificada.
- 7.3.2.** Havendo empate proceder-se-á da seguinte forma:
- 7.3.2.1.** A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada será convocada para apresentar proposta de preço inferior àquela vencedora do certame no prazo máximo de 05 (cinco) minutos, após o encerramento da fase de lances, sob pena de preclusão.
- 7.3.2.2.** Caso a microempresa ou empresa de pequeno porte, que se apresente neste caso, abdique desse direito ou não venha a ser contratada, serão convocadas, na ordem classificatória, as demais que se enquadrem na mesma hipótese, para o exercício de igual direito.
- 7.3.2.3.** Na situação de empate na forma antes prevista, inexistindo oferta de lances e existindo equivalência nos valores apresentados por mais de uma microempresa ou empresa de pequeno porte, o sistema identificará aquela que primeiro inseriu sua proposta, de modo a possibilitar que esta usufrua da prerrogativa de apresentar oferta inferior à melhor classificada.

7.3.2.4. Caso nenhuma microempresa ou empresa de pequeno porte venha a ser contratada pelo critério de desempate, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame.

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

7.5. 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.

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

7.5.2. 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 pela Pregoeira, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta.

7.6. Se a proposta ou o lance de menor valor não for aceitável, a Pregoeira examinará a proposta ou o lance subsequente, na ordem de classificação, verificando a sua aceitabilidade. Se for necessário, repetirá esse procedimento, sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda ao Edital.

7.6.1. Ocorrendo a situação a que se refere o subitem 7.6 deste Edital, a Pregoeira poderá negociar com o licitante para que seja obtido melhor preço.

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

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

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

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

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

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

7.13 O sistema gerará ata circunstanciada, da sessão, na qual estarão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes, que estará disponível para consulta no endereço eletrônico www.licitacoes-e.com.br.

7.14 A critério da Pregoeira, poderão ser relevados erros ou omissões formais de que não resultem prejuízo para o entendimento das propostas.



8. DA HABILITAÇÃO

8.1. A documentação relativa à habilitação deverá ser apresentada cadastrada no sistema licitacoes-e em conformidade com a relação descrita a seguir.

8.1.1. A proposta de preços e os documentos de habilitação devem ser inseridos em *todos os lotes* para os quais a licitante cadastrar sua proposta de preços eletrônica, **RESSALTANDO que a limitação de tamanho do arquivo se refere à inserção de arquivo único, no entanto, os documentos podem ser inseridos separadamente ou em grupos menores de documentos que não ultrapassem o tamanho máximo de 1 MB (Megabytes), em formato “pdf”, e ainda será aceito arquivo contendo link com endereço que direcione para acesso a toda documentação, devendo os mesmos serem inseridos em observância a sequência de requisição dos documentos de habilitação do Edital.**

8.1.2. Efetuados os procedimentos previstos no item 7 do Edital, o licitante detentor da proposta ou do lance de menor valor **deverá encaminhar em até 02 (duas) horas no endereço eletrônico: diretoria.licitacaoapgyn@gmail.com**, proposta atualizada.

8.1.3. A documentação relativa à habilitação deverá ser apresentada em conformidade com a relação descrita a seguir.

8.2. RELATIVAMENTE À HABILITAÇÃO JURÍDICA:

8.2.1. Documento de identidade ou outro documento oficial de identificação com fotografia em cópia autenticada; **de quem** representará a empresa junto à licitação.

8.2.2. Ato constitutivo da entidade, sendo:

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

b) **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;

b.1) Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva;

c) **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;

d) **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 nº 5.764, de 1971;

e) Quando se tratar de **Microempreendedor Individual**, apresentar **Certificado de Condição de Microempreendedor Individual – CCMI**, expedido pelo Portal do Empreendedor – www.portaldoempreendedor.gov.br.

e.1) Este documento será considerado apenas quando o edital permitir a participação de pessoa física.

8.2.3. Decreto de autorização, devidamente publicado, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País.

8.2.4. Instrumento de procuração que comprove plenos poderes à pessoa credenciada para apresentar proposta, lances, negociar, e participar em qualquer fase deste Pregão. Se for **Instrumento Público**, fica dispensada a verificação dos documentos que comprovem os poderes do outorgante. Se for **Instrumento particular, conforme modelo apresentado no ANEXO III**, devidamente assinada pelo sócio, proprietário, dirigente ou assemelhado da empresa licitante, e



será examinado por meio do contrato/estatuto social ou procuração, se o outorgante tem poderes para fazê-lo.

8.2.5. Comprovante da Condição de Micro ou Pequena Empresa ou assemelhada, feita por meio **Certidão emitida pela Junta Comercial** ou documento gerado pela **Receita Federal**, por intermédio de consulta realizada no sítio www.receita.fazenda.gov.br/simplesnacional, com data de emissão não superior a 90 (noventa) dias, caso pretenda se beneficiar do tratamento diferenciado concedido pela Lei Complementar 123/2006.

8.3. RELATIVAMENTE À REGULARIDADE FISCAL:

8.3.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ);

8.3.2. Prova de Regularidade relativa ao FGTS, por meio de Certificado de Regularidade Fiscal (CRF), expedida pela Caixa Econômica Federal (www.caixa.gov.br) ou do documento denominado "Situação de Regularidade do Empregador", com prazo de validade em vigor na data marcada para abertura dos envelopes e processamento do Pregão;

8.3.3. Prova de situação regular perante a Fazenda Nacional (RFB e PGFN), que abrange todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU), conforme Portaria Conjunta da PGFN/RFB N. 1.751 de 02/10/2014.

8.3.4. Prova de Regularidade para com a Fazenda Estadual, por meio de Certidão em relação a tributos estaduais (ICMS), expedida pela Secretaria da Fazenda Estadual, do domicílio ou sede da licitante;

8.3.5. Prova de Regularidade para com a Fazenda Municipal, por meio de **Certidão Conjunta (tributos mobiliários e imobiliários)** em relação a tributos Municipais, expedida pela Prefeitura do domicílio ou sede da licitante;

8.3.6. Prova de inexistência de débitos perante a Justiça do Trabalho, por meio de Certidão de Débitos Trabalhistas (CNDT), expedida pelo Tribunal Superior do Trabalho (www.tst.jus.br/certidao), conforme Lei nº 12.440/2011 e Resolução Administrativa TST nº 1.470/2011.

8.4. RELATIVAMENTE À QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA:

8.4.1. Certidão Negativa de Falência e Concordata e/ou Recuperação judicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, com data de emissão não superior a 60 (sessenta) dias corridos. Para esta certidão só será aceita outra validade se estiver expressa no próprio documento.

8.4.1.1. Nos casos de participação de empresa em recuperação judicial, deverá ser apresentado juntamente com a Certidão de Recuperação Judicial atestado emitido pelo juízo em que tramita o procedimento da recuperação judicial, certificando que a empresa está apta econômica e financeiramente a suportar o cumprimento de um futuro contrato com a Administração, levando em consideração o objeto a ser licitado.

8.4.2. Se a licitante for cooperativa ou sociedade não empresária, a certidão mencionada no subitem 8.4.1 deverá ser substituída por certidão negativa de ações de insolvência civil.

8.5. RELATIVAMENTE À QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

8.5.1. Apresentar atestado de capacidade técnica, que comprove a licitante ter aptidão para o fornecimento de produto com características pertinentes ao objeto desta licitação, emitido por pessoa jurídica de direito público ou privado;

8.5.2. DA DOCUMENTAÇÃO COMPLEMENTAR

8.5.2.1. Visando garantir a qualidade dos produtos, deverão ser encaminhados por e-mail diretoria.licitacaoapgyn@gmail.com, juntamente com a proposta realinhada após a fase de lances no prazo de 01 (uma) hora, os seguintes documentos:

8.5.2.2. Catálogo/ folders preferencialmente com desenho ilustrativo do respectivo item, referente aos produtos cotados, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação da Secretaria Municipal de Educação, demonstrando a adequação dos equipamentos ofertados pelo licitante às especificações requeridas no Termo de Referência. Caso as informações prestadas não sejam suficientes, poderá ser solicitado amostra para melhor avaliação do produto, no prazo máximo de 24 horas, sob pena de desclassificação;

8.5.2.2.1. A análise será realizada por um funcionário(a) da Secretaria Municipal de Educação, sendo apenas confrontadas as informações constantes no folders/Catálogos original do produto com as especificações pré-estabelecidas no Edital.

8.5.2.2.2. Caso a licitante provisoriamente classificada em primeiro lugar não apresente folder/Catálogo ou apresente produto que não atenda as especificações previstas no edital convocatório, a mesma será desclassificada devendo ser convocada a próxima licitante classificada no respectivo item, e assim sucessivamente.

8.5.2.2.3. Se aceita, a Pregoeira declarará o licitante vencedor adjudicando-lhe o objeto, se este tiver cumprido os requisitos de habilitação.

8.5.2.3. Os licitantes deverão apresentar documentação que atende as normas técnicas, conforme consta no descritivo do objeto.

8.6. DECLARAÇÕES

8.6.1. Declaração formal da firma licitante, exigida pelo inciso V, Art. 27 da Lei federal nº 8.666/1993, assinada por diretor, sócio ou representante da empresa licitante com poderes devidamente comprovados para tal investidura, contendo informações e declarações conforme ANEXO IV deste edital;

8.6.2. Declaração de inexistência de impedimento legal para licitar ou contratar com a Administração, conforme modelo do ANEXO V

8.6.3. Declaração formal da firma licitante, exigida pelo inciso VII, Art. 4º da Lei federal nº 10.520/02, assinada por diretor, sócio ou representante da empresa licitante com poderes devidamente comprovados para tal investidura, contendo informações e declarações conforme ANEXO V deste edital.

8.6.4. As declarações constantes deste item podem ser apresentadas em conjunto ou separadamente e devem estar assinadas por diretor, sócio ou representante legal da empresa licitante com poderes devidamente comprovados para tal investidura.

8.7. Quando da apresentação da documentação se a licitante for a matriz, todos os documentos deverão ser apresentados em nome e com CNPJ da matriz;

8.7.1. Caso a participação no certame se dê através da matriz, com possibilidade de que a execução contratual se dê por filial, ou vice-versa, a prova de regularidade fiscal deverá ser de ambas.

8.8. Não serão aceitos pela Pregoeira “protocolos de entrega” ou “solicitação de documento” em substituição aos documentos requeridos no presente Edital e seus Anexos;

8.9. As certidões apresentadas com a validade expirada acarretarão a inabilitação do proponente salvo o disposto na Lei Complementar n.º 123/2006. As Certidões que não possuem prazo de validade, somente serão aceitas com data de emissão não superior a **60 (sessenta) dias** consecutivos de antecedência da data prevista para apresentação das propostas.



- 8.10. A licitante que deixar de entregar documentos ou apresentar documentação falsa exigidos para o certame ficará sujeita a penalidade de impedimento de contratação e de licitar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e de descredenciamento no cadastro de fornecedores deste Município pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste edital, contrato e das demais cominações, segundo disposição do item 15 deste instrumento.**
- 8.11.** Recebida a documentação da empresa que teve sua proposta classificada, ainda que somente por meio eletrônico, a Pregoeira e Equipe de Apoio fará a análise frente às exigências do Edital, podendo desclassificar e/ou inabilitar a empresa que não atender às exigências acima.
- 8.12. A licitante devidamente enquadrada como Microempresa (ME) ou Empresa de Pequeno Porte (EPP), em conformidade com a Lei Complementar nº 123/06, deverão apresentar os documentos relativos à regularidade fiscal, ainda que existam pendências.**
- 8.12.1.** As Microempresas ou Empresas de Pequeno Porte deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, conforme exigido no Edital, mesmo que esta apresente alguma restrição, na forma do Art. 43, da Lei complementar nº 123/06.
- 8.12.2.** Havendo alguma restrição na regularidade fiscal, será assegurado o prazo de **02 (dois) dias úteis**, para regularização das pendências, prorrogáveis por igual período, a critério da Pregoeira, desde que solicitado por escrito pela licitante.
- 8.12.3.** A não regularização da documentação no prazo previsto no subitem anterior implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no Art. 81, da Lei nº 8.666/93, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para a assinatura do contrato, ou revogar a licitação.

9. DA IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO

- 9.1.** Até 03 (três) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital;
- 9.2.** A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica, pelo e-mail diretoria.licitacaoapgyn@gmail.com ou por petição protocolada no endereço Rua Gervásio Pinheiro, área pública municipal, s/n Setor Solar Central Park, Novo Paço Municipal, piso térreo, CEP: 74.968-500 Aparecida de Goiânia;
- 9.3.** Caberá a Pregoeira, 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.
- 9.3.1** Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.
- 9.3.2** Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados a Pregoeira, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no subitem **9.2 do Edital**.
- 9.3.3** A pregoeira 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 pelo termo de referência e seus anexos.
- 9.4.** As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.
- 9.4.1.** A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação.



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

10. DOS RECURSOS

10.1 Declarado o vencedor e decorrida a fase de regularização fiscal e trabalhista da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, se for o caso, será concedido o prazo de 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.

10.2 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.

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

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

10.2.3 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.

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

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

10.2.6 Decidido(s) o(s) recurso(s) interposto(s), e constatado a regularidade dos atos praticados, a Pregoeira adjudicará o objeto ao licitante vencedor e encaminhará o procedimento à autoridade competente para homologação.

11. DA CONTRATAÇÃO

11.1. A contratação decorrente desta licitação será formalizada mediante a assinatura de termo de contrato, cuja minuta integra este Edital como **ANEXO VII**.

11.2. Se, por ocasião da formalização da contratação, algum dos documentos apresentados pela adjudicatária para fins de comprovação da regularidade fiscal ou trabalhista estiver com o prazo de validade expirado, o órgão licitante verificará a situação por meio eletrônico hábil de informações, certificando nos autos do processo a regularidade e anexando os documentos passíveis de obtenção por tais meios, salvo impossibilidade devidamente justificada.

11.3. Se não for possível atualizá-las por meio eletrônico hábil de informações, a adjudicatária será notificada para, no prazo de 02 (dois) dias úteis, comprovar a sua situação de regularidade de que trata o subitem 6.3, mediante a apresentação das certidões respectivas com prazos de validade em vigência, sob pena de a contratação não se realizar.

11.4. A adjudicatária deverá, no prazo de 5 (cinco) dias corridos contados da data da convocação, comparecer perante o órgão ou entidade para assinatura do termo de contrato. O prazo para assinatura do contrato poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do interessado e aceita pela Administração.

11.5. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA:

11.5.1. Além das responsabilidades resultantes da Lei nº 8.666/93 constituem ainda obrigações e responsabilidade da CONTRATADA:

11.5.2. Efetuar a entrega dos produtos em perfeitas condições, nos prazos e locais indicados pela Administração, em estrita observância das especificações do contrato/projeto básico e a proposta, acompanhada da respectiva nota fiscal constatando detalhadamente as indicações da marca, fabricante, modelo, tipo, procedência e prazo de garantia;

11.5.3. Os produtos devem estar acompanhados, ainda, quando for o caso, do manual do usuário, com uma versão em português, e da relação da rede de assistência técnica autorizada;

11.5.4. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do produto, de acordo com os artigos 12, 13, 18 e 26, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

11.5.5. Este dever implica na obrigação de, a critério da Administração, substituir, reparar, corrigir, remover, ou reconstruir, às suas expensas, no prazo máximo fixado no Projeto Básico, o produto com avarias ou defeitos;

11.5.6. Atender prontamente a quaisquer exigências da Administração, inerentes ao objeto do presente Contrato;

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

11.5.8. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições e habilitação e qualificações exigidas para a contratação;

11.5.9. Não transferir a terceiros, por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações assumidas, nem subcontratar qualquer das prestações a que está obrigada, exceto nas condições autorizadas no Projeto Básico ou no contrato;

11.5.10. Responsabilizar-se pelas despesas dos tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamento de pessoal, prestação de garantia, caso houver, e quaisquer outras que incidam ou venham a incidir na execução do contrato;

11.5.11. Manter sigilo sobre quaisquer dados, informações ou documentos de que venha eventualmente ter conhecimento ou acesso em razão deste contrato;

11.5.12. Manter, durante a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, as condições de habilitação exigidas no edital.

11.6. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE:

11.6.1. Receber provisoriamente o material, disponibilizando local, data e horário;

11.6.2. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do projeto básico e da proposta, para fins de aceitação e recebimentos definitivos;

11.6.3. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da CONTRATADA, através de servidor especificamente designado.

11.6.4. Efetuar o pagamento no prazo previsto.



12. DA ENTREGA

- 12.1.** Os objetos serão recebidos de forma parcelada ou não, de acordo com as necessidades da Secretaria Municipal de Educação no endereço informado no Termo de Referência em até **30 (trinta) dias corridos**, contados da data da solicitação, acompanhado da respectiva nota fiscal/fatura.
- 12.2.** Por ocasião da entrega, a Contratada deverá colher no comprovante respectivo a data, o nome, o cargo, a assinatura e o número do Registro Geral (RG) ou matrícula do servidor do Contratante responsável pelo recebimento.
- 12.2.1.** A entrega deverá ser realizada no almoxarifado da Secretaria Municipal de Educação, situado à Rua Otaniel da Cunha, Qd. 65-A, Lt. 08 – Vila Brasília, Aparecida de Goiânia.
- 12.3.** Constatadas irregularidades no objeto contratual, o Contratante poderá:
- 12.3.1.** Se disser respeito à especificação, rejeitá-lo no todo ou em parte, determinando sua substituição ou rescindindo a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis;
- 12.3.1.1.** Na hipótese de substituição, a Contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Administração, no prazo máximo de **15 (quinze) dias**, contados da notificação por escrito, mantidos o preço inicialmente contratado;
- 12.3.2.** Se disser respeito à diferença de quantidade ou de partes, determinar sua complementação ou rescindir a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis;
- 12.3.2.1.** Na hipótese de complementação, a Contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação do Contratante, no prazo máximo de **15 (quinze) dias**, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado.
- 12.4.** O recebimento do objeto dar-se-á definitivamente no prazo de **15 (quinze) dias**, após o recebimento provisório, uma vez verificado o atendimento integral da quantidade e das especificações contratadas, mediante “Atestado de Recebimento” ou “Recibo”, firmado pelo servidor responsável, o qual acompanha a nota fiscal/fatura.

13. DO PAGAMENTO E DO REAJUSTE

- 13.1.** Os pagamentos serão efetuados em até 30 (trinta) dias, respeitada a ordem cronológica de pagamentos por fonte de recursos, de acordo com o disposto no artigo 5º caput da Lei nº 8.666/93 e suas alterações posteriores, contados da data do recebimento definitivo do objeto.
- 13.2.** Para habilitar-se ao pagamento, a contratada deverá apresentar a(s) fatura(s) emitida(s) em moeda corrente, devidamente acompanhada das Certidões de Regularidade para com a Fazenda Federal, Estadual, Municipal, INSS, FGTS, e CNDT, contendo no mínimo os seguintes dados:
- 13.2.1.** Data de emissão;
- 13.2.2.** Estar endereçada ao órgão responsável pelo contrato;
- 13.2.3.** Conter o nº do CNPJ informado no contrato;
- 13.2.4.** Valor unitário e total;
- 13.2.5.** Especificação do objeto fornecido.
- 13.3.** Nenhum pagamento será efetuado à licitante enquanto pendente de liquidação, qualquer obrigação que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito ao pleito de reajustamento de preços ou correção monetária (quando for o caso).
- 13.4.** Os preços paraticados serão fixos e irreeajustáveis, nos termos da Lei 10.192/01.



- 13.5.** Ocorrendo atraso no pagamento a Adjudicatária fará jus a juros de mora de 0,5% (meio por cento) ao mês *pro rata die*, da data de vencimento da obrigação até a do efetivo pagamento.
- 13.6.** Caso haja prorrogação do contrato, o índice de reajuste a ser adotado será o INPC (Índice Nacional de Preços ao Consumidor), cujo fundamento legal, acha-se esculpido nos artigos 40, inciso XI, e 55, inciso III, da Lei Federal de nº 8.666/93.

14. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA E FONTE DE RECURSOS

- 14.1.** As despesas decorrentes da presente licitação correrão à conta das seguintes **Dotações Orçamentárias:**

2022.03.0368.12.361.3036.2331.44.90.52 – FONTE 101 – FICHA 20220712

2022.03.0368.12.365.0801.2371.44.90.52 – FONTE 101 – FICHA 20220740

2022.03.0368.12.365.0801.2372.44.90.52 – FONTE 101 – FICHA 20220770

- 14.2.** Os recursos financeiros utilizados para pagamento do presente objeto são oriundos do: **TESOURO MUNICIPAL.**

15. DAS PENALIDADES E DAS SANÇÕES

15.1. O licitante que, convocado dentro do prazo de validade de sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução do seu objeto, não manter a proposta, não honrar o conteúdo da proposta ofertada, falhar ou fraudar na execução do contrato, comporta-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, garantido o direito prévio da ampla defesa, ficará impedido de licitar e contratar com a Administração, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, sem prejuízo das multas previstas nos itens seguintes e das cominações legais.

15.1.1. As sanções previstas nesta Cláusula poderão ser aplicadas cumulativamente, de acordo com a gravidade do descumprimento, facultada ampla defesa à CONTRATADA, no prazo de 10 (dez) dias úteis, a contar da intimação do ato.

15.1.3. A suspensão de participação em licitação e o impedimento de contratar com a Administração deverão ser graduados pelos seguintes prazos:

I – 6 (seis) meses, nos casos de:

a) aplicação de duas penas de advertência, no prazo de 12 (doze) meses, sem que o fornecedor tenha adotado as medidas corretivas no prazo determinado pela Administração;

b) alteração da quantidade ou qualidade da mercadoria fornecida;

II – 12 (doze) meses, no caso de retardamento imotivado da execução de obra, de serviço, de suas parcelas ou do fornecimento de bens;

III – 24 (vinte e quatro) meses, nos casos de:

a) entregar como verdadeira mercadoria falsificada, adulterada, deteriorada ou danificada;

b) paralisação de serviço, de obra ou de fornecimento de bens sem justa fundamentação e prévia comunicação à Administração;

c) praticar ato ilícito visando frustrar os objetivos de licitação no âmbito da administração estadual;



d) sofrer condenação definitiva por praticar, por meio doloso, fraude fiscal no recolhimento de qualquer tributo.

15.1.4. As penalidades serão obrigatoriamente publicadas no Diário Oficial do Município.

15.1.5. A multa poderá ser descontada dos pagamentos eventualmente devidos, ou ainda, quando for o caso, cobrada judicialmente.

15.2. Pelo descumprimento das demais obrigações assumidas, a licitante estará sujeita ainda às penalidades previstas na Lei n.º 10.520/02, Lei n.º 8.666/1993 e demais legislações aplicáveis,

16. FRAUDE E CORRUPÇÃO

16.1. Os licitantes deverão observar os mais altos padrões éticos durante o processo licitatório e o fornecimento dos produtos, responsabilizando-se pela veracidade das informações e documentações apresentadas no processo, estando sujeitos às sanções previstas na legislação brasileira.

17. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

17.1. Da sessão lavrar-se-á ata circunstanciada, na qual serão registradas as ocorrências relevantes e que, ao final, deverá ser assinada pela Pregoeira, pelos membros da Equipe de Apoio e pelo(s) representante(s) da(s) licitante(s) presente(s);

17.2. Não serão motivos de desclassificação simples omissões que sejam irrelevantes para o entendimento da proposta, que não venham causar prejuízo para a Administração e nem firam os direitos dos demais licitantes;

17.3. Eventuais falhas, omissões ou outras irregularidades irrelevantes e sanáveis nas propostas e/ou nos documentos de habilitação poderão ser sanadas na Sessão Pública de Processamento do Pregão, até a decisão sobre a habilitação, inclusive mediante substituição e apresentação de documentos, ou verificação efetuada por meio eletrônico hábil de informações e certificada pela Pregoeira.

17.4. Fica assegurado à Autoridade competente, o direito de:

17.4.1. Adiar a data de abertura da presente Licitação, dando publicidade aos atos mediante publicação na imprensa oficial e jornal de grande circulação no Município, antes da data inicialmente marcada, ou em ocasiões supervenientes ou de caso fortuito;

17.4.2. Revogar, por razões de interesse público derivado de fato superveniente devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar tal conduta e anulá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação de qualquer pessoa, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado, sem que caiba direito de qualquer indenização, observando o parágrafo único do art. 59 da Lei 8666/1993;

17.4.3. Alterar as condições deste Edital, fixando novo prazo, não inferior a 08 (oito) dias úteis, para a abertura das propostas, a contar da publicação das alterações, caso estas impliquem em modificações da proposta ou dos documentos de habilitação, nos termos do § 4º, art. 21 da Lei 8.666/93;

17.4.4. Inabilitar o licitante, até a assinatura do contrato e/ou outro documento equivalente, por despacho fundamentado, sem direito a indenização ou ressarcimento e sem prejuízo de outras sanções cabíveis, se vier a ter conhecimento de fato ou circunstância anterior ou posterior ao julgamento da licitação que desabone a habilitação jurídica, as qualificações técnica e econômico-financeira e a regularidade fiscal do licitante. Neste caso, a Pregoeira convocará os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, restabelecendo a sessão para negociar diretamente com o Proponente melhor classificado e posterior abertura do seu envelope “Documentos de Habilitação”, sendo declarado vencedor e a ele será adjudicado os produtos



deste Pregão Eletrônico, podendo apresentar o(s) documento(s) que vencer(em) seu prazo de validade após o julgamento da licitação;

- 17.5.** O produto deverá ser entregue rigorosamente dentro das especificações estabelecidas neste Edital e seus Anexos, sendo que a inobservância desta condição implicará recusa, com a aplicação das penalidades contratuais.
- 17.6.** Constituem partes integrantes deste instrumento convocatório:
- Anexo I - Termo de Referência (Especificações)**
 - Anexo II - Carta Proposta (modelo)**
 - Anexo III - Termo de Credenciamento (modelo)**
 - Anexo IV - Declaração que não emprega menor**
 - Anexo V - Declaração de idoneidade**
 - Anexo VI - Minuta de Contrato**
- 17.7.** O presente Edital e seus Anexos, bem como a proposta do licitante vencedor, farão parte integrante do Contrato, independentemente de transcrição.
- 17.8.** As normas que disciplinam este Pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre as empresas interessadas, sem comprometimento com a segurança do futuro contrato.
- 17.9.** Aos casos omissos, aplicarão as demais disposições da Lei nº 10.520/02, da Lei nº 8.666/93 e suas alterações e demais legislações pertinentes.
- 17.10.** A participação neste Pregão Eletrônico implicará aceitação integral e irrevogável das normas do Edital e seus Anexos, bem como a observância dos preceitos legais e regulamentares, ressalvados o direito de impugnação e recurso;
- 17.11.** É facultada a Pregoeira ou à Autoridade Superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo.
- 17.12.** As proponentes serão responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.
- 17.13.** A licitante vencedora ficará responsável por quaisquer danos que venha a causar à terceiros ou ao patrimônio do órgão de Licitação, reparando às suas custas os mesmos, sem que lhe caiba nenhuma indenização por parte do Órgão de Licitação.
- 17.14.** O proponente que vier a ser contratado ficará obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessário, até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.
- 17.15.** Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento.
- 17.16.** O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará no afastamento da licitante, desde que seja possível a aferição da sua qualificação e a exata compreensão da sua proposta, durante a realização da sessão pública de pregão.
- 17.17.** À licitante vencedora é vedado transferir, total ou parcialmente o objeto adjudicado decorrente deste edital, ficando obrigada, perante o Município pelo exato cumprimento das obrigações decorrentes desta licitação.
- 17.18.** Qualquer pedido de esclarecimento em relação a eventuais dúvidas na interpretação do presente Edital e seus anexos deverá ser enviado a Pregoeira, através do *e-mail* **diretoria.licitacaoapgyn@gmail.com**, até 03 (três) dias úteis antes da data da abertura do Pregão.



- 17.19.** A íntegra dos esclarecimentos elaborados a partir dos questionamentos será encaminhada por email aos interessados e/ou divulgado no site www.aparecida.go.gov.br.
- 17.20.** No caso de ausência de solicitação de esclarecimentos pressupõe-se que os elementos constantes deste ato convocatório são suficientes, claros e precisos, não cabendo, portanto, qualquer reclamação posterior.
- 17.21.** É de responsabilidade da licitante o acompanhamento do edital pelo site: www.aparecida.go.gov.br até a data da realização da sessão pública de abertura dos envelopes “Proposta de Preços” e “Documentos de Habilitação”.
- 17.22.** Para conhecimento dos interessados, expediu-se o presente edital, que será publicado na imprensa oficial e em jornal de grande circulação local, estando a Pregoeira e a equipe de apoio à disposição dos interessados no horário de 8h às 11h30m e das 13h às 17h, nos dias úteis;

18. DA VIGÊNCIA

- 18.1.** O instrumento contratual, decorrente deste Edital, entrará em vigor na data de sua publicação e expirará em 12 (doze) meses, ou quando cumpridas todas as condições pactuadas, prevalecendo a situação que ocorrer primeiro, sendo vedada sua prorrogação.

19- DO FORO

- 19.1 -** Para dirimir as questões oriundas do presente Edital e não resolvidas na esfera administrativa, é competente o **Foro de Aparecida de Goiânia**, no estado de Goiás, por mais privilegiado que outro seja.

SECRETARIA EXECUTIVA DE LICITAÇÃO DE APARECIDA DE GOIÂNIA, aos 23 dias do mês de maio de 2022.

VIVIANE BATISTA DE OLIVEIRA
Secretária Executiva de Licitação

DANIELA TELES SILVA
Pregoeira

ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 051/2022

TERMO DE REFERÊNCIA

1. DO OBJETO

1.1. O presente Termo de Referência tem por objeto a aquisição de mobiliário escolar, visando atender a demanda da Secretaria Municipal de Educação de nosso município, devido ao desgaste natural sofrido pelo mobiliário escolar ao longo do tempo, bem como a necessidade de equipar as unidades escolares que foram reformadas/ampliadas.

LOTE 01					
Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
01	200	UND			
DECRITIVO:					
<u>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1</u>					
<p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina pategada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo</p>					

insert), indicando mês e ano de fabricação. **Obs.:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. **Obs. 1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. **Obs. 2:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.

FABRICAÇÃO: Para fabricação peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (L) x 168 mm (A); Assento: 340 mm (L) x 260 mm (P).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da

camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.
- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45.

Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
02	100	UND			

DESCRIPTIVO:

MESA ACESSÍVEL

Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- -se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas

compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.

DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+/-2); Profundidade: 600 mm (+/-2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios - **Obs. 2:** A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
03	200	UND			

DESCRIPTIVO:

ESTANTE ESCOLAR EM FORMATO DE CASCATA

DIMENSÕES:Largura: 1250 mm (+/-5); Altura: 1270 mm (+/-5); Profundidade: 550 mm (+/-5)

DESCRIPTIVO: Estante composta por nichos em cascata, contendo três prateleiras. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível, arestas arredondadas com raio de 2 mm. Prateleira e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas metálicas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Cada prateleira comporta três cavidades específicas para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em Polipropileno copolímero, colorido por master-back compatível com o Polímero e atóxico. Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17lts. As bases de apoio receberão sapatas reguláveis em Polipropileno com haste roscada em aço carbono Zincado.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.



Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
04	50	UND			

DESCRIPTIVO:**CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO, 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS**

Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. **CONSTITUINTES:** Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento.

Dimensões acabadas:

- Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 840 ±2mm (profundidade); 760mm±3mm (altura)

- Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 460mm ± 3mm (altura)

Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. **Obs.:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL.

FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo



processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
05	200	UND			

DESCRIPTIVO:

CONJUNTO ESCOLAR REFEITÓRIO INFANTIL – PARA CMEI – BANCOS COM ENCOSTO

Composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos com encosto - Mesa e bancos com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento frost, na cor cinza. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4”, 13 mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo. Estrutura Mesa: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38 mm (1 1/2”), em chapa 14 (1,9 mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40 mm x 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20 mm x 50 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Estrutura dos Bancos: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38 mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5 mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40 mm x 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20 mm x 50 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3 mm. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9 mm). Suportes do encosto em tubo quadrado 25x25 mm.



Fixação do tampo/ assento às estruturas através de: - Parafusos 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, bicromatizados; - Parafusos 1/4" x 2", cabeça chata, bi cromatizados; - Parafusos autoatarraxantes, de 4,5 mm x 22 mm, cabeça panela, fenda Phillips, bi cromatizados. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor Laranja. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza.

DIMENSÕES APROXIMADAS:

Mesa:

Largura: 700 mm (+/-3)

Comprimento: 2000 mm (+/-3)

Altura do Tampo ao chão: 464 mm (+/-6)

Banco:

Largura: 300 mm

Comprimento: 1850 mm,

Altura do assento ao chão: 260 mm (+/-10)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

LOTE 02

Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
01	300	UND			

DESCRIPTIVO:

ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR

Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 04 prateleiras, sendo 03 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por

porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.

DIMENSÕES: Altura: 1980mm. (+/-10mm); Largura: 900mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+/-10mm).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.
- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
02	20	UND			

DESCRIPTIVO:

ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS

O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010. Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,90mm) de espessura, formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta; As gavetas se movimentam por meio de corredeiras telescópicas de no mínimo 45 mm de largura com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil “U” em chapa de aço carbono 22 (0,90mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8”. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina, COMPROVADA POR LABORATORIO ACREDITADO PELO INMETRO. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.



Dimensões: Altura total: 1335 mm ± 10; Largura total: 470 mm ± 10; Profundidade: 630 mm ± 10

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.
- Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: » ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1); ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2)» ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura (6.3.5.3); ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4); ensaio de intertravamento das gavetas (6.3.5.5); ensaio de carga máxima total (6.3.8). **Obs. 1:** Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13961: 2010 Móveis para escritório - Armários.
- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
03	300	UND			

DESCRIPTIVO:

ESTANTE SIMPLES

Produto confeccionado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 (seis) Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de 2 (dois) reforços interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil "L" com abas de 30mm confeccionadas em chapa #20(0,90mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em "X" no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 20 (0,90mm). Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavados. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, cor cinza. Injetados na cor cinza compatível.

DIMENSÕES:

Altura: 1980 mm (+/-3mm)

Largura: 920 mm (+/3mm)

Profundidade: 450 mm (+/-3mm)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificado de Conformidade conforme NBR 13961:2010
 - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição
 - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
04	50	UND			

DESCRIPTIVO:

ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS

Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #18 (1,25 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de sistema de preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Travamento com sistema de lingueta. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas não visíveis na parte externa, com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, sendo a 1ª dobra com no mínimo 20mm e a 2ª dobra com no mínimo 10mm. As dobras laterais simples devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Base com dobras duplas, 1ª dobra com no mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados às mesmas através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cizalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm) de espessura, estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em "L" com 100mm de comprimento e aba de 60mm na parte superior. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características

antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza – RAL 7040. Injetados na cor cinza compatível.

DIMENSÕES:Altura:1950mm (+/-10mm); Largura: 1250mm (+/10mm); Profundidade: 400mm (+/-10mm).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
05	100	UND			

DESCRIPTIVO:

ARMÁRIO DE AÇO

Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 3 prateleiras removíveis e ajustáveis, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE1010/1020. Corpo, portas, prateleiras, cremalheira e reforço das portas em chapa #22(0,75 mm). Base em chapa de aço #18 (1,25mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas fica nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate).

DIMENSÕES APROXIMADAS:

Altura: 1700 mm (+/-10 mm);

Largura: 900 mm (+/-10 mm);

Profundidade: 400 mm (+/-10 mm)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da

flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

LOTE 03					
Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
01	300	UND			

DESCRIPTIVO:

CADEIRA OPERACIONAL DE ENCOSTO BAIXO COM BRAÇOS

Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962, com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. **Encosto:** estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. **Assento:** estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contracapa para o assento injetado em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. **Mecanismo:** mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ociosos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície



por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. **Braços com regulagem de altura**, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina ou ainda em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apóia braço deve ser injetado em poliuretano TPU ou de pele integral ou ainda em polipropileno. Apóia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. **Coluna:** coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN EN 16955:2007. **Base cinco patas:** confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi-oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletro fusão e com reforço em Metal Inert Gás em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. **Rodízios:** de duplo giro do tipo “H”, com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2006 ou versão vigente. No laudo deverá conter imagens do produto para o mesmo que possa ser identificado.
- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTPS 3.751, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance:
 - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016.
 - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017.
- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.

Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
02	50	UND			

DESCRIPTIVO:

CADEIRA ALTA OPERACIONAL COM BRAÇOS REGULÁVEIS

Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962, com, no mínimo, espaldar médio. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes.

Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 35 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, implicando na não existência de partes ocas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Em função de necessidade de movimentação dos elementos de junta e articulações no encosto para promoção dos ajustes necessários a uma cadeira operacional, pequenas aberturas entre a carenagem de encontra encosto e a carenagem do extensor do encosto do mecanismo são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 8 mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 25 mm em situação de desarme do sistema de ajuste do encosto. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica.

Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto:

Largura (mínima): 430 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962)

Extensão vertical (mínima): 470 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962)

Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm.

Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus

Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 35 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetado em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento.

Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento:

Largura (mínima): 470 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962)

Profundidade de superfície (mínima): 460 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962)

Revestimento de assento e encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante.

Elementos funcionais da cadeira:**Mecanismo:** mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja uma lâmina com no mínimo 70 mm de largura e 6,0 mm de espessura, com vincos de reforço estrutural. **Braços com regulagem de altura**, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina ou ainda em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apóia braço deve ser injetado em poliuretano TPU ou de pele integral ou ainda em polipropileno. Apóia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada.

Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN EN 16955:2007, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. **Base de cinco patas** manufaturada em patas de aço tubular de seção retangular ou semi oblonga, soldadas a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, que servem de alojamento para a coluna do pistão. Nas terminações de cada pata há uma estampagem que forma o alojamento para os pinos dos rodízios, entre uma parede e outra do tubo, não sendo aceites dispositivos que utilizem buchas plásticas ou solda para fixação dos rodízios Acabamento da superfície metálica da base em pintura eletrostática a pó de cor preta e com capa única injetada em polipropileno de cor preta que



recobre toda a porção superior das patas. **Rodízios:** de duplo giro do tipo “H”, com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2006 ou versão vigente. No laudo deverá conter imagens do produto para o mesmo que possa ser identificado.

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTPS 3.751, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.

- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance:

- Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016.

- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017.

- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.

Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
03	100	UND			

DESCRIPTIVO:

LONGARINA DE 3 LUGARES EM POLIPROPILENO

-Assento injetado em polipropileno puro com espessura média não inferior a 4 mm, com furos duplos retangulares de 27 mm x 2 mm que se encontram na horizontal, e acomodação de forma ergonômica para as pernas dando maior conforto ao usuário. A fixação do assento é por meio de parafusos próprio para plástico, auto roscável que garanta uma fixação adequada para que o assento fique preso à estrutura. -Encosto injetado em polipropileno puro com espessura média não inferior a 4 mm, com furos duplos retangulares de 27 mm x 2 mm que se encontram na horizontal, e acomodação de forma ergonômica para as costas dando maior conforto ao usuário. A Fixação é por meio de pinos que se encaixam na parte de trás do encosto, garantindo que ele não saia com facilidade. Estrutura confeccionada em aço carbono, de secção retangular de 60 mm x 40 mm e parede interna com espessura 1,50 mm, na vertical tubo oblongo 40 mm x 77 mm com espessura de 1,50 mm, e tubo elíptico 20 mm x 45 mm e parede 1,90 mm calandrado que obtém um raio de 440 mm. Para a travessa retangular horizontal em 60x40 mm distribuída em número de 3 peças em chapas 12 (2,65mm) soldada para receber os assentos e encostos. Estrutura individual de assento e encosto em tubo 16x30 mm. Para fechamento dos tubos, com uma chapa em aço soldada com o logotipo da empresa fabricante para fácil identificação; sapatatas niveladoras dotadas de regulagem para controle do desnível do piso com rosca 3/8”. A estrutura da longarina deve ser desmontável unidas por meio de encaixes e parafusos. A travessa central é única com recortes de encaixe e fechamento nos topos por meio de uma chapa com logotipo da empresa. As colunas são unidas a base inferior por meio de solda. -O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma

película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C.

DIMENSÕES APROXIMADAS:

Largura -1650 mm (+/-30 mm)
Profundidade – 600 mm (+/-30mm)
Assento – 465(L) x 430(P) mm (+/-5 mm)
Encosto – 470(L) x 295(A) mm (+/-5 mm)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
04	50	UND			

DESCRIPTIVO:

SOFÁ 01 LUGAR

Madeiramento: concha única (monobloco) prensado com laminas mescladas de madeira selecionada com contracapa medindo no mínimo 580 mm de largura e 15 mm (+ ou – 1 mm) de espessura; contracapa medindo no mínimo 5 mm de espessura dando ao conjunto o total de 20 mm de espessura aproximadamente; barras de longarinas realizadas em tubo de aço retangular 50x30mm, com suportes laterais para fixação aos braços do sofá; braços do sofá realizados em madeiramento MPD com no mínimo 25 mm de espessura cada um; suportes laterais das barras da longarina fixadas às laterais dos braços por intermédio de 8 (oito) parafusos sextavados de 1/4”x1 1/4” e por porcas de garra 1/4”; “madeiramento fixado às barras da longarina por intermédio de 4 (quatro) parafusos sextavados de 1/4”x1 1/4” e por porcas de garra 1/4”. ALMOFADAS: confeccionadas com espuma de poliuretano laminado, modelado e com as seguintes medidas mínimas: ASSENTO: Profundidade: 555 mm / Largura: 585 mm / Densidade: 45Kg/m³ / Espessura 70 mm.

ENCOSTO: Altura 510 mm / Largura 585 mm / Densidade: 45Kg/m³ / Espessura 70 mm.

REVESTIMENTO: preferencialmente em tecido 100% poliéster, couríssimo ou vinil; costurado com linha de nylon 0.40mm; costura em gomos verticais organizadas sobre espuma laminada com 10 mm de espessura disposta abaixo do revestimento. BRAÇO E APOIO DEBRAÇO: guarnecidos com espuma de poliuretano laminado de 10 mm de espessura nas suas laterais e de 25 mm de espessura em seu contorno; com revestimento conforme as almofadas; sapatas com regulagem para altura com 60 mm de diâmetro e curso de 35 mm. Medidas mínimas, braços: Altura: 585 mm / Largura: 540 mm / Espessura 40 mm (revestidos). Medidas Mínimas do Sofá: Altura total do assento: 480 mm / Altura total do sofá: 845 mm / Largura total: 650 mm. COR: preto.



Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
05	50	UND			
DESCRIPTIVO: <u>SOFÁ 02 LUGARES</u> Madeiramento: concha única (monobloco) prensado com laminas mescladas de madeira selecionada com contracapa medindo no mínimo 580 mm de largura e 15 mm (+ ou - 1 mm) de espessura; contracapa medindo no mínimo 5 mm de espessura dando ao conjunto o total de 20 mm de espessura aproximadamente; barras de longarinas realizadas em tubo de aço retangular 50x30mm, com suportes laterais para fixação aos braços do sofá; braços do sofá realizado sem madeiramento MDP com no mínimo 25 mm de espessura cada um; suportes laterais das barras da longarina fixadas às laterais dos braços por intermédio de 8 (oito) parafusos sextavados de 1/4"x1 1/4" e por porcas de garra 1/4"; "madeiramento fixado às barras da longarina por intermédio de 4 (quatro) parafusos sextavados de 1/4"x1 1/4" e por porcas de garra 1/4". ALMOFADAS: confeccionadas com espuma de poliuretano laminado, modelado e com as seguintes medidas mínimas: ASSENTO: Profundidade 555 mm / Largura 585 mm / Espessura 70 mm / Densidade 45 Kg/m ³ . ENCOSTO: Altura: 510 mm / Largura 585 mm / Espessura 70 mm / Densidade 45 Kg/m ³ . REVESTIMENTO: preferencialmente em tecido 100% poliéster, couríssimo ou vinil; costurado com linha de nylon 0.40mm; costura em gomos verticais organizadas sobre espuma laminada com 10 mm de espessura disposta abaixo do revestimento. Braço e apoio de braço: guarnecidos com espuma de poliuretano laminado de 10 mm de espessura nas suas laterais e de 25 mm de espessura em seu contorno; com revestimento conforme as almofadas; sapatas com regulagem para altura com 60 mm de diâmetro e curso de 35 mm. Medidas mínimas dos braços: Altura 585 mm / Largura 540 mm / espessura 40 mm (revestidos). Medidas mínimas do Sofá: Altura total do assento: 480 mm / altura total 845 mm / Largura total 1240 mm. COR: preto					
06	50	UND			
DESCRIPTIVO: <u>SOFÁ 03 LUGARES</u> Madeiramento: concha única (monobloco) prensado com laminas mescladas de madeira selecionada com contracapa medindo no mínimo 580 mm de largura e 15 mm (+ ou - 1 mm) de espessura; contracapa medindo no mínimo 5 mm de espessura dando ao conjunto o total de 20 mm de espessura aproximadamente; barras de longarinas realizadas em tubo de aço retangular 50x30mm, com suportes laterais para fixação aos braços do sofá; braços do sofá realizado sem madeiramento MDF com no mínimo 25 mm de espessura cada um; suportes laterais das barras da longarina fixadas às laterais dos braços por intermédio de 8 (oito) parafusos sextavados de 1/4"x1 1/4" e por porcas de garra 1/4"; "madeiramento fixado às barras da longarina por intermédio de 4 (quatro) parafusos sextavados de 1/4"x1 1/4" e por porcas de garra 1/4". Almofadas: confeccionadas com espuma de poliuretano laminado, modelado e com as seguintes medidas mínimas: Assento: Profundidade 555 mm / Largura 585 mm / Espessura 70 mm / Densidade 45 Kg/m ³ . Encosto: Altura 510 mm / Largura 585 mm / Espessura 70 mm / Densidade 45 Kg/m ³ . Revestimento: preferencialmente em tecido 100% poliéster, couríssimo ou vinil; costurado com linha de nylon 0,40mm; costura em gomos verticais organizadas sobre espuma laminada com 10 mm de espessura disposta abaixo do revestimento. BRAÇO E APOIO DEBRAÇO: guarnecidos com espuma de poliuretano laminado de 10 mm de espessura nas suas laterais e de 25 mm de espessura em seu					

contorno; com revestimento conforme as almofadas; sapatas com regulagem para altura com 60 mm de diâmetro e curso de 35 mm. Medidas mínimas dos braços: Altura 585 mm /Largura 540 mm / espessura 40 mm(revestidos). Medidas Mínimas do Sofá: Altura total do assento: 480 mm / altura total 845 mm /Largura total 1840 mm. COR: preto.

Item	Qtd.	Medida	Marca	Valor unitário	Valor total
07	500	UND			

DESCRIPTIVO:

CADEIRA INDIVIDUAL

Empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (***) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros

Dimensões:

Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10)

Largura do assento: 484 mm (+/-3)

Profundidade do assento: 432 mm (+/-3)

Largura do encosto: 431 mm (+/-3)

Altura do encosto: 251 mm (+/-3)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

-Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição

- ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT

NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794.

2. DA JUSTIFICATIVA DA DEMANDA

- 2.1.** O mobiliário de que trata este Termo de Referência destina-se em atender a demanda das unidades escolares da rede municipal de ensino.
- 2.2.** Foi lançado um programa de manutenção das unidades escolares, que se encontram em condições ruins, tanto de infraestrutura como de mobiliários, de acordo com o levantamento verificou-se a necessidade de adquirir os mobiliários que estão sendo solicitados para substituir os que não estão em boas condições de uso e equipar as unidades escolares que foram ampliadas para atendimento da demanda.
- 2.3.** Das unidades que forem alvo dessa manutenção, a intenção é de se trocar os mobiliários destas, sendo um projeto de renovação na qualidade do ensino e da qualidade de permanência na escola.

3. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

- 3.1.** Além das responsabilidades resultantes da Lei nº. 8.666/93, constituem obrigações e responsabilidades da CONTRATADA:
 - a)** Executar fielmente o contrato, de acordo com as Cláusulas avençadas;
 - b)** Prestar todos os esclarecimentos que forem solicitados pela fiscalização do contratante, cujas obrigações se obrigam a atender prontamente;
 - c)** Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no todo ou em parte, o objeto deste contrato, em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução;
 - d)** Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;
 - e)** Aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem em até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato;



- f) Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa, ou dolo na execução do contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento do contratante;
 - g) Executar os serviços objeto do contrato, através de pessoas idôneas, com capacitação profissional necessária ao cumprimento do mesmo. Assumindo total responsabilidade por quaisquer danos ou faltas que seus empregados, prepostos ou mandatários, no desempenho de suas funções causem a contratante, podendo o mesmo solicitar a substituição daqueles cuja conduta seja julgada inconveniente ou cuja capacitação técnica seja insuficiente;
 - h) Assumir a responsabilidade por todas as providências e obrigações estabelecidas na legislação específica de acidentes de trabalho quando, em decorrência da espécie, forem vítimas seus empregados no desempenho dos serviços ou em conexão com eles, ainda que ocorridas em dependências do contratante;
 - i) Comunicar à fiscalização da contratante, por escrito, quando verificar quaisquer condições inadequadas à execução dos serviços ou a iminência de fatos que possam prejudicar a perfeita execução do contrato;
 - j) Manter um supervisor responsável pelo gerenciamento dos serviços, com poderes de representante ou preposto para tratar com o contratante;
 - k) Prestar todos os esclarecimentos que forem solicitados pela fiscalização da Contratante, cujas exigências, desde que compatíveis com as desse termo, deverá obrigatoriamente ter que atender.
- 3.2.** É responsabilidade da CONTRATADA providenciar todos os recursos e insumos necessários ao perfeito cumprimento do objeto contratado, devendo estar incluídas no preço proposto todas as despesas com materiais, alimentação, hospedagem, equipamentos, insumos, mão de obra, fretes, embalagens, seguros, impostos, taxas, tarifas, encargos sociais e trabalhistas e demais despesas necessárias à perfeita execução contrato;

4. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

A CONTRATANTE obriga-se a:

- a) Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato;
 - b) Permitir o livre acesso dos empregados da contratada às dependências do contratante para tratar de assuntos pertinentes aos serviços contratados;
 - c) Rejeitar, no todo ou em parte, os serviços realizados em desacordo com o contrato;
 - d) Proceder ao pagamento do contrato, na forma e no prazo pactuado.
- 4.1.** Promover, por intermédio de servidor designado, o acompanhamento e a fiscalização da execução do contrato, rejeitando aqueles que não atenderem a qualidade exigida, anotando em

registro próprio as falhas detectadas e exigindo medidas corretivas por parte da CONTRATADA;

- 4.2. Notificar à CONTRATADA, fixando-lhe prazo para correção das irregularidades encontradas na execução do contrato.

5. DO PAGAMENTO

- 5.1. Os pagamentos serão efetuados após a análise da conformidade dos móveis entregues com o discriminado na respectiva nota fiscal e o atesto de recebimento definitivo do objeto. E condicionados a liberação de recursos por parte da Secretaria Municipal da Fazenda do Município de Aparecida de Goiânia.
- 5.2. O pagamento será feito de acordo com as Normas de Execução Orçamentária, Financeira e Contábeis conforme a entrega do objeto, mediante a apresentação de Notas Fiscais, liquidadas em até 30 (trinta) dias de sua apresentação devidamente atestada pelo Executor do Contrato.
- 5.3. O pagamento será efetuado conforme contra-apresentação de nota fiscal, contendo: Data da emissão; a nota fiscal deverá estar endereçada a Prefeitura Municipal de Aparecida de Goiânia-GO, situada à Rua Gervásio Pinheiro, área pública 4, Setor Solar central Park CEP: 74.968-500, CNPJ 01.005.727/0001-24; valor unitário; valor total; a especificação do material;
- 5.4. Para recebimento a empresa deverá protocolar a(s) nota(s) fiscal(is) na Secretaria Municipal da Educação – Departamento Financeiro no seguinte endereço: Rua 04 esquina com Rua 05, Qd. J-A, S/Nº, Área Pública, Setor Araguaia, Aparecida de Goiânia-GO, CEP: 74.981-040, de segunda a sexta-feira, em horário comercial (das 8:00 à 11:00 e das 13:30 às 17:00).
- 5.5. Para efeito de pagamento, a emissão da ordem bancária será efetivada após a Nota Fiscal/Fatura ser conferida, aceita e atestada pelo Fiscal do contrato e deverá apresentar os documentos abaixo relacionados:
- I. Certidão Negativa de Débitos Relativos às Contribuições Previdenciárias, expedida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (Anexo XI da Portaria Conjunta PGFN/RFB nº 3, de 2.5.2007), observado o disposto no art. 4º do Decreto nº 6.106, de 30.4.2007;
 - II. Certificado de Regularidade do Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS, fornecido pela CEF – Caixa Econômica Federal, devidamente atualizado (Lei n.º 8.036/90);
 - III. Certidão de Regularidade com a Fazenda Municipal, Estadual e Federal;
 - IV. Certidão de regularidade trabalhista, nos termos do inciso IV do art. 27 da Lei n. 8.666/93, com a nova redação dada pela Lei n. 12.440, de 2011.

6. DA ENTREGA E PRAZOS

- 6.1.** A entrega do objeto deverá ser efetuada até 30 (trinta) dias corridos após a solicitação da Secretaria Municipal de Educação, sob pena de aplicação das sanções previstas neste termo.
- 6.2.** À entrega do objeto desse termo poderá ser concedido prazo extra para entrega caso seja necessário ou em decorrência de fatos diversos, no entanto deverá ter anuência expressa do Gestor do Contrato para concessão de prazo na entrega do objeto, não podendo ultrapassar o prazo estabelecido no item.
- 6.3.** Os materiais deverão ser entregues no almoxarifado da Secretaria Municipal de Educação, situado à Rua Otoniel da Cunha, Qd. 65-A Lt. 08 – Vila Brasília, em Aparecida de Goiânia-Go.

7. DA VIGÊNCIA

- 7.1.** O contrato terá vigência de 12 (doze) meses a partir da data da assinatura.

8. GESTOR DO CONTRATO

- 8.1.** Fica designado como gestor do contrato o Sr. Fabrício Reis Cavalcanti, matrícula: 37.600, RG: 3153193 DGPC-GO e CPF: 783.296.201-15.

9. PENALIDADES

- 9.1.** Pela inexecução total ou parcial do contrato, nos termos do artigo 78 da Lei 8.666/93, a Contratada poderá sujeitar-se às seguintes penalidades, a ser aplicada pela autoridade competente, garantida prévia defesa:
 - a)** Advertência;
 - b)** Multa;
 - c)** Suspensão temporária de participar em licitação e impedimento de contratar com a Administração Municipal por prazo não superior a 02 (dois) anos, nos seguintes termos.
 - d)** Declaração de inidoneidade para licitar e 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 punição, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Administração dos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base no item anterior.

10. DO FORO

Fica eleito o foro da cidade de Aparecida de Goiânia para dirimir todas as questões emergentes deste contrato, com renúncia de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

Aparecida de Goiânia, 23 de março de 2022.

DIVINO ETERNO DE PAULA GUSTAVO

Secretário Municipal de Educação

ANEXO II
CARTA PROPOSTA

À Sr^a. Pregoeira

Secretaria Executiva de Licitação da Prefeitura Municipal de Aparecida de Goiânia

Endereço: Rua Gervásio Pinheiro, área pública municipal, s/n Setor Solar Central Park, Novo Paço Municipal, piso térreo, CEP: 74.968-500 Aparecida de Goiânia

Ref.: Pregão Eletrônico n° 051/2022.

Prezado(a) Senhor(a),

_____(**nome da empresa**)____, CNPJ/MF n.º _____, sediada _____(**endereço completo**)____, tendo examinado o Edital, vem apresentar a presente proposta para a entrega do objeto, em conformidade com o Edital mencionado, conforme planilha e condições abaixo, já inclusos todos os custos diretos e indiretos, lucros e encargos, impostos taxas e demais custos incidentes.

(Especificar o OBJETO conforme planilha constante do Anexo I - Termo de Referência, contendo quantitativos, especificação do produto, valores e local de entrega).

Item	Quant.	Unid.	Especificação/ Marca	Valor Unit. R\$	Valor Total R\$
VALOR TOTAL.....R\$					

VALOR TOTAL/GLOBAL DA PROPOSTA ____: R\$

Comprometemo-nos a fornecer o produto nas especificações, no prazo e condições previstos no Edital. Esta proposta tem validade de 150 (cento e cinquenta) dias, a contar de sua apresentação.

Localidade, ____ de _____ de _____

____ (**assinatura**)__

Nome e assinatura do responsável legal, que comprove mediante copia do contrato social ou procuração pública ou particular poderes para tal investidura.

ANEXO III

TERMO DE CREDENCIAMENTO

(preferencialmente em papel timbrado da Licitante)

À Sr^a. Pregoeira

Secretaria Executiva de Licitação da Prefeitura Municipal de Aparecida de Goiânia

Endereço: Rua Gervásio Pinheiro, área pública municipal, s/n Setor Solar Central Park, Novo Paço Municipal, piso térreo, CEP: 74.968-500 Aparecida de Goiânia

Ref.: Pregão Eletrônico n° 051/2022.

Assunto: Credenciamento

Pelo presente instrumento, a empresa, com sede na, C.N.P.J. n.º, através de seu representante legal Sr. (a), cargo, CREDENCIA o (a) Sr. (a), portador (a) do R.G. n.º e C.P.F. n.º, para representá-la perante a Secretaria Licitação de Aparecida de Goiânia, na sessão pública do Pregão Eletrônico supra citado, outorgando-lhe plenos poderes para formular lances verbais e praticar todos os atos inerentes ao certame, inclusive interpor e desistir de recursos em todas as fases licitatórias.

Localidade, ___ de _____ de _____

___ (assinatura)__

CARGO

R.G. n.º

Carimbo, nome e assinatura do responsável legal, que comprove poderes para tal investidura. Este é um modelo de outorga de poderes, podendo ser dispensado se o representante comprovar poderes por meio de Procuração Pública ou Contrato/Estatuto Social .

ANEXO IV

MODELO DE DECLARAÇÃO

À Sr^a. Pregoeira

Secretaria Executiva de Licitação da Prefeitura Municipal de Aparecida de Goiânia

Endereço: Rua Gervásio Pinheiro, área pública municipal, s/n Setor Solar Central Park, Novo Paço Municipal, piso térreo, CEP: 74.968-500 Aparecida de Goiânia

Ref.: Pregão Eletrônico n° 051/2022.

A empresa _____, inscrita no CNPJ (M.F.) sob o n° _____, por intermédio do seu representante legal, o Sr (a) _____, portador (a) da Carteira de Identidade n° _____ e CPF n° _____, **DECLARA** expressamente sob as penas da Lei, QUE está ciente da proibição de empregar em horário noturno, perigoso ou insalubre menores de 18 (dezoito) anos e de qualquer outro tipo de trabalho a menores de 16 (dezesesseis) anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos, de acordo com o inciso XXXIII do artigo 7º da Constituição Federal de 1988 e em acordo com a Lei Federal n.º 9.854/99.

Localidade, ____/____/_____.

(Assinatura e Carimbo do Representante Legal)

ANEXO V

DECLARAÇÃO DE IDONEIDADE

À Sr^a. Pregoeira

Secretaria Executiva de Licitação da Prefeitura Municipal de Aparecida de Goiânia

Endereço: Rua Gervásio Pinheiro, área pública municipal, s/n Setor Solar Central Park, Novo Paço Municipal, piso térreo, CEP: 74.968-500 Aparecida de Goiânia

Ref.: Pregão Eletrônico nº 051/2022.

DECLARO, sob as penas da lei, para fins de participação na licitação em referência, que a empresa _____, inscrita no CNPJ nº _____ não foi declarada INIDÔNEA nos termos do inciso IV, do artigo 87 da Lei Federal nº 8.666/93 e alterações posteriores, bem como não possui qualquer outro fato impeditivo para licitar ou contratar com a Administração Pública.

Ainda, declaro que comunicarei qualquer fato ou evento superveniente à entrega dos documentos de habilitação que venha alterar a atual situação quanto à capacidade jurídica, técnica, regularidade fiscal e idoneidade econômico-financeira.

Localidade, ____/____/_____.

(Assinatura e Carimbo do Representante Legal)



ANEXO VI

MINUTA DE CONTRATO

CONTRATO Nº _____/2022

CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM O MUNICÍPIO DE APARECIDA DE GOIÂNIA POR INTERMÉDIO DA SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E A EMPRESA _____, VISANDO A AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR, NA FORMA QUE SEGUE.

CONTRATANTE: MUNICÍPIO DE APARECIDA DE GOIÂNIA, pessoa jurídica de direito público interno, inscrito no CNPJ/MF sob o nº 01.005.727/0001-24, sediado na Rua Gervásio Pinheiro, Área Pública II, s/nº, Setor Solar Central Park, Cep: 74.968-500, por intermédio da SECRETARIA _____, situada na RUA _____ – SETOR _____ - APARECIDA DE GOIÂNIA - GOIÁS, neste ato representada pelo Secretário Municipal de _____, Sr. _____, portador da CI- RG nº _____ e escrito no CPF/MF sob o _____;

CONTRATADA: _____, pessoa jurídica de direito privado, com seus atos constitutivos registrados no(a) _____, sediada em _____, inscrita no CNPJ/MF, sob o nº _____, Inscrição Estadual nº _____, neste ato representada, pelo(s) sócio(s) Sr(a). _____, nacionalidade, estado civil, profissão, Identidade nº _____, CPF nº _____ doravante denominada apenas **CONTRATADA** têm entre si justo e avençado, e celebram, por força do presente instrumento e de conformidade com o disposto nas Leis 10.520/02, 8.666/93 e demais legislações pertinentes, mediante as seguintes Cláusulas e condições:

FUNDAMENTO E VINCULAÇÃO: Este contrato decorre da licitação realizada na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 051/2022**, em conformidade com o disposto nas Leis 10.520/02, 8.666/93 e demais legislações pertinentes. Consideram-se integrantes do presente instrumento contratual o Edital e seus anexos, a proposta de preços da **CONTRATADA**, e demais documentos, no que couber, constantes do processo administrativo nº. **2021.434.874**

1. CLÁUSULA PRIMEIRA: DO OBJETO DO CONTRATO

1.1. Constitui objeto do presente instrumento a **aquisição de mobiliário escolar**, conforme detalhamento e especificações técnicas constantes do Termo de Referência, da proposta da Contratada e demais documentos constantes do processo administrativo em epígrafe. Os produtos ora contratados são:

ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA	QTD	MEDIDA	VL. UNT.	VL. TOTAL

2. CLÁUSULA SEGUNDA - DA ENTREGA

- 2.1. Os objetos serão recebidos de forma parcelada ou não, de acordo com as necessidades da Secretaria Municipal de Educação no endereço informado no Termo de Referência em até **30 (trinta) dias consecutivos**, contados da data da solicitação, acompanhado da respectiva nota fiscal/fatura.
- 2.2. Por ocasião da entrega, a Contratada deverá colher no comprovante respectivo a data, o nome, o cargo, a assinatura e o número do Registro Geral (RG) ou matrícula do servidor do Contratante responsável pelo recebimento.
- 2.3. Constatadas irregularidades no objeto contratual, o Contratante poderá:
- 2.3.1. Se disser respeito à especificação, rejeitá-lo no todo ou em parte, determinando sua substituição ou rescindindo a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis;
- 2.3.1.1. Na hipótese de substituição, a Contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Administração, no prazo máximo de **15 (quinze) dias**, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado;
- 2.3.2. Se disser respeito à diferença de quantidade ou de partes, determinar sua complementação ou rescindir a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis;
- 2.3.2.1. Na hipótese de complementação, a Contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação do Contratante, no prazo máximo de **15 (quinze) dias**, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado.
- 2.4. O recebimento do objeto dar-se-á definitivamente no prazo de **15 (quinze) dias**, após o recebimento provisório, uma vez verificado o atendimento integral da quantidade e das especificações contratadas, mediante “Atestado de Recebimento” ou “Recibo”, firmado pelo servidor responsável, o qual acompanha a nota fiscal/fatura.

3. CLÁUSULA TERCEIRA – DA VIGÊNCIA

- 3.1. Este instrumento contratual entrará em vigor na data de sua publicação e expirará em 12 (doze) meses, ou quando cumpridas todas as condições pactuadas, prevalecendo à situação que ocorrer primeiro, sendo vedada sua prorrogação.

4. CLÁUSULA QUARTA – DO PREÇO, E PAGAMENTO

- 4.1. **DO PREÇO:** A contratada obriga-se a fornecer o objeto deste contrato pelos preços unitários constantes do subitem 1.1, perfazendo o valor total de R\$ ____ (_____).
- 4.1.1. Nos preços estipulados estão incluídos todos os custos decorrentes da prestação dos serviços tais como: mão de obra, salário, encargos sociais, fiscais, previdenciários, de segurança do trabalho e trabalhistas, fretes, seguros, impostos e taxas, contribuições e alvarás, ou quaisquer outros custos incidentes diretos ou indiretos, mesmo não especificados e que sejam necessários à consecução deste, inclusive benefícios, taxa de administração e lucro.
- 4.2. **DA FORMA DE PAGAMENTO:** Os pagamentos serão efetuados em até 30 (trinta) dias, respeitada a ordem cronológica de pagamentos por fonte de recursos, de acordo com o disposto no artigo 5º caput da Lei nº 8.666/93 e suas alterações posteriores, contados da data do recebimento definitivo do objeto.



- 4.3. Para habilitar-se ao pagamento, a contratada deverá apresentar a(s) fatura(s) emitida(s) em moeda corrente, devidamente acompanhada das Certidões de Regularidade para com a Fazenda Federal, Estadual, Municipal, INSS, FGTS, e CNDT, contendo no mínimo os seguintes dados:
- 4.3.1. Data de emissão;
 - 4.3.2. Estar endereçada ao órgão responsável pelo contrato;
 - 4.3.3. Conter o nº do CNPJ informado no contrato;
 - 4.3.4. Valor unitário e total;
 - 4.3.5. Especificação do objeto fornecido.
- 4.3. Nenhum pagamento será efetuado à contratada enquanto pendente de liquidação, qualquer obrigação que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito ao pleito de reajustamento de preços ou correção monetária (quando for o caso).
- 4.6. **ATRASO DE PAGAMENTO:** Sobre os valores das faturas não quitadas na data de seus respectivos vencimentos, incidirá juros de 0,5% (meio por cento) a.m., *pro rata die*, desde que solicitado pela CONTRATADA.
- 4.7. A recomposição dos preços unitários em razão de desequilíbrio econômico financeiro do contrato somente poderá ser dada se sua ocorrência não era previsível no momento da contratação e se houver efetiva comprovação do aumento pela CONTRATADA (requerimento, planilha de custos e documentação de suporte, tais como notas fiscais, demonstrativo da variação cambial no período compreendido entre a apresentação da proposta e o pedido de reequilíbrio, entre outros).

5. CLÁUSULA QUINTA – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA E FONTE DE RECURSOS

5.1. As despesas decorrentes da presente licitação correrão à conta das seguintes **Dotações Orçamentárias**:

2022.03.0368.12.361.3036.2331.44.90.52 – FONTE 101 – FICHA 20220712

2022.03.0368.12.365.0801.2371.44.90.52 – FONTE 101 – FICHA 20220740

2022.03.0368.12.365.0801.2372.44.90.52 – FONTE 101 – FICHA 20220770

5.2. As despesas oriundas deste contrato serão custeadas com recursos do: **TESOURO MUNICIPAL.**

6. CLÁUSULA SEXTA - DAS OBRIGAÇÕES DAS PARTES:

6.1. A **CONTRATADA** obriga-se a:

- 6.1.1. Executar, fielmente o contrato, de acordo com as cláusulas avençadas;
- 6.1.2. Designar o responsável pelo acompanhamento da execução das atividades e pelos contatos com o CONTRATANTE;
- 6.1.3. Aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários em até 25 % (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato;
- 6.1.4. Dar ciência imediata e por escrito ao CONTRATANTE de qualquer anormalidade que verificar na execução do contrato;
- 6.1.5. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o presente Contrato, sem prévia e expressa autorização da CONTRATANTE;



- 6.1.6.** Prestar ao CONTRATANTE, por escrito, os esclarecimentos solicitados e atender prontamente as reclamações sobre a execução do contrato;
- 6.1.7.** Responder por quaisquer danos, perdas ou prejuízos causados diretamente ao CONTRATANTE ou a terceiros decorrentes da execução do contrato, devendo fornecer os produtos conforme as especificações, prazos, locais e condições estabelecidas no instrumento convocatório;
- 6.1.8.** Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, em consonância com o disposto no artigo 55, inciso XIII da Lei nº 8.666/93;
- 6.1.9.** Manter seus empregados identificados por meio de uniformes, e preferencialmente com crachás onde conste a fotografia;
- 6.1.10.** Prestar a garantia e a assistência técnica, quando exigido no Termo de Referência.
- 6.1.11.** Além das responsabilidades resultantes da Lei nº 8.666/93 constituem ainda obrigações e responsabilidade da CONTRATADA:
- 6.1.12.** Efetuar a entrega dos produtos em perfeitas condições, nos prazos e locais indicados pela Administração, em estrita observância das especificações do contrato/projeto básico e a proposta, acompanhada da respectiva nota fiscal constatando detalhadamente as indicações da marca, fabricante, modelo, tipo, procedência e prazo de garantia;
- 6.1.13.** Os produtos devem estar acompanhados, ainda, quando for o caso, do manual do usuário, com uma versão em português, e da relação da rede de assistência técnica autorizada;
- 6.1.14.** Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do produto, de acordo com os artigos 12, 13, 18 e 26, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);
- 6.1.15.** Este dever implica na obrigação de, a critério da Administração, substituir, reparar, corrigir, remover, ou reconstruir, às suas expensas, no prazo máximo fixado no Projeto Básico, o produto com avarias ou defeitos;
- 6.1.16.** Atender prontamente a quaisquer exigências da Administração, inerentes ao objeto do presente Contrato;
- 6.1.17.** Comunicar à Administração, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data de entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;
- 6.1.17.** Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições e habilitação e qualificações exigidas para a contratação;
- 6.1.18.** Não transferir a terceiros, por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações assumidas, nem subcontratar qualquer das prestações a que está obrigada, exceto nas condições autorizadas no Projeto Básico ou no contrato;
- 6.1.19.** Responsabilizarem-se pelas despesas dos tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamento de pessoal, prestação de garantia, caso houver, e quaisquer outras que incidam ou venham a incidir na execução do contrato;
- 6.1.20.** Manter sigilo sobre quaisquer dados, informações ou documentos de que venha eventualmente ter conhecimento ou acesso em razão deste contrato;
- 6.1.21.** Manter, durante a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, as condições de habilitação exigidas no edital.

6.2. O CONTRATANTE se compromete a:

- 6.2.1.** Indicar formalmente o servidor responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato;
- 6.2.2.** Fornecer à **CONTRATADA** todos os dados e informações necessários à execução do objeto do contrato, inclusive acesso as áreas físicas envolvidas na execução;
- 6.2.3.** Rejeitar no todo ou em parte, os objetos entregues em desacordo com o contrato;
- 6.2.4.** Efetuar o pagamento à **CONTRATADA** em conformidade com o estabelecido neste termo.
- 6.2.5.** Comunicar em tempo hábil à **CONTRATADA**, a quantidade de produtos/materiais a serem fornecidos.
- 6.2.6.** Emitir as requisições respectivas, assinadas pela autoridade competente.
- 6.2.7.** Receber provisoriamente o material, disponibilizando local, data e horário;
- 6.2.8.** Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do projeto básico e da proposta, para fins de aceitação e recebimentos definitivos;
- 6.2.9.** Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da **CONTRATADA**, através de servidor especificamente designado.
- 6.2.10.** Efetuar o pagamento no prazo previsto.

7. CLÁUSULA SETIMA– DAS PENALIDADES E MULTA

- 7.1.** O licitante que, convocado dentro do prazo de validade de sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução do seu objeto, não mantiver a proposta, não honrar o conteúdo da proposta ofertada, falhar ou fraudar na execução do contrato, comporta-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, garantido o direito prévio da ampla defesa, ficará impedido de licitar e contratar com a Administração, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, sem prejuízo das multas previstas nos itens seguintes e das cominações legais, aplicadas e dosadas segundo a natureza e a gravidade da falta cometida.
- 7.1.1.** As sanções previstas nesta Cláusula poderão ser aplicadas cumulativamente, de acordo com a gravidade do descumprimento, facultada ampla defesa à **CONTRATADA**, no prazo de 10 (dez) dias úteis, a contar da intimação do ato.
 - 7.1.2.** A inexecução contratual, inclusive por atraso injustificado na execução do contrato ou instrumento equivalente, sujeitará a contratada, além das cominações legais cabíveis, à multa de mora, graduada de acordo com a gravidade da infração, obedecidos os seguintes limites máximos:
 - 7.1.2.1.** 10% (dez por cento) sobre o valor da nota de empenho ou do contrato, em caso de descumprimento total da obrigação, inclusive no caso de recusa do adjudicatário em firmar o contrato ou retirar a nota de empenho, dentro de 10 (dez) dias contados da data de sua convocação;
 - 7.1.2.2.** 0,3% (três décimos por cento) ao dia, até o trigésimo dia de atraso, sobre o valor da parte do fornecimento não realizado;
 - 7.1.2.3.** 0,7% (sete décimos por cento) sobre o valor da parte do fornecimento não realizado, por cada dia subsequente ao trigésimo.

7.1.3. A suspensão de participação em licitação e o impedimento de contratar com a Administração deverão ser graduados pelos seguintes prazos:

I – 6 (seis) meses, nos casos de:

a) aplicação de duas penas de advertência, no prazo de 12 (doze) meses, sem que o fornecedor tenha adotado as medidas corretivas no prazo determinado pela Administração;

b) alteração da quantidade ou qualidade da mercadoria fornecida;

II – 12 (doze) meses, no caso de retardamento imotivado da execução de obra, de serviço, de suas parcelas ou do fornecimento de bens;

III – 24 (vinte e quatro) meses, nos casos de;

a) entregar como verdadeira mercadoria falsificada, adulterada, deteriorada ou danificada;

b) paralisação de serviço, de obra ou de fornecimento de bens sem justa fundamentação e prévia comunicação à Administração;

c) praticar ato ilícito visando frustrar os objetivos de licitação no âmbito da administração estadual;

d) sofrer condenação definitiva por praticar, por meio doloso, fraude fiscal no recolhimento de qualquer tributo.

7.1.4. As penalidades serão obrigatoriamente publicadas no Diário Oficial do Município.

7.1.5. A multa poderá ser descontada dos pagamentos eventualmente devidos, ou ainda, quando for o caso, cobrada judicialmente.

7.2. Pelo descumprimento das demais obrigações assumidas, a licitante estará sujeita ainda às penalidades previstas na Lei nº 10.520/02, Lei nº 8.666/1993 e demais legislações aplicáveis.

8. CLÁUSULA OITAVA - DA RESCISÃO

8.1 - A inexecução total ou parcial deste Contrato enseja sua rescisão, com as consequências contratuais, inclusive o reconhecimento dos direitos da Administração, conforme disposto nos artigos 77 e 80 da Lei 8.666/93 e posteriores alterações.

8.2 - A rescisão poderá ser:

a) Determinada por ato unilateral e escrito da Administração, nos casos enumerados nos incisos I a XII e XVII e XVIII do artigo 78 da sobredita Lei;

b) Amigável, por acordo entre as partes, reduzida a termo no processo da licitação, desde que haja conveniência para a Administração;

c) Judicial, nos termos da legislação.

8.3 - Os casos de rescisão serão formalmente motivados nos autos do processo, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

8.4 - A rescisão administrativa ou amigável deverá ser precedida de autorização escrita e fundamentada da autoridade competente.

9. CLÁUSULA NONA – DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

9.1. Aos casos omissos, aplicar-se-á as demais disposições da Lei nº 10.520/02, e lei federal nº 8.666/93 e alterações.



10. CLÁUSULA DÉCIMA – DO FORO

- 10.1.** Para as questões resultantes do instrumento, fica eleito o Foro de Aparecida de Goiânia, Estado de Goiás, com renúncia expressa a qualquer outro, por mais privilegiado que seja ou venha a se tornar.
- 10.2.** E assim por estarem justas e acordadas, as partes assinam o presente instrumento, em 02 (duas) vias de igual teor e forma para um só efeito legal, na presença das testemunhas abaixo nominadas.

Aparecida de Goiânia, ____ de _____ de _____.

Contratante

Contratada

Testemunhas:

1- _____

CPF: _____

2- _____

CPF: _____