

**REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL**  
**MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO – MAPA**  
**EMPRESA BRASILEIRA DE PESQUISA AGROPECUÁRIA – EMBRAPA**  
**EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 29/2016 – Embrapa Pesca e Aquicultura**  
**REGISTRO DE PREÇO**

Processo Administrativo nº 56/2016

Encaminhamento das Propostas Comerciais: A partir da divulgação do Edital até a data de abertura da Sessão.

Sessão de Abertura: A partir das **09h00**, do dia **18/11/2016**, horário de Brasília/DF.

Local: <http://www.comprasgovernamentais.gov.br/>

**Tipo de Licitação:** Menor preço (aferido na forma do TR/PB)

**Objeto:** Registro de preços para eventual e parcelada aquisição de Móveis.

**Participação:** PARTICIPAÇÃO MISTA – (Art. 48, I, Lei Complementar 123/2006)

Órgão da Embrapa responsável pelo Gerenciamento: Embrapa Pesca e Aquicultura
--

Órgão Participantes: (Descrição dos órgãos participantes que se manifestaram por meio da IRP)
---

<input type="checkbox"/> Não há
---------------------------------

**EDITAL:** Poderá ser obtido no site da Embrapa, <https://www.embrapa.br/pesca-e-aquicultura/licitacoes> ou no site <http://www.comprasgovernamentais.gov.br/>.

**Informações:** Embrapa Pesca e Aquicultura 104 Sul, AV. LO I, nº 34, Conj. 04, 1º e 2º Pavimentos - Plano Diretor Sul, CEP 77.020-020 - Palmas TO - Setor de Patrimônio e Suprimentos. Horário 08:00 às 12:00 e das 13:30 às 17:30 horas. Telefones (63)3229-7829/7828. E-mail: [sps.cnpasa@embrapa.br](mailto:sps.cnpasa@embrapa.br).

**REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL**

**MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO - MAPA**

**EMPRESA BRASILEIRA DE PESQUISA AGROPECUÁRIA – Embrapa**

**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 29/2016 – EMBRAPA PESCA E AQUICULTURA.**

**REGISTRO DE PREÇOS**

A Empresa Brasileira de Pesquisa Agropecuária – Embrapa, por intermédio de sua Unidade Descentralizada denominada Embrapa Pesca e Aquicultura e de seu Pregoeiro devidamente qualificado e designado pela autoridade competente, torna público o presente Edital de Licitação na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS, PARA EVENTUAL E PARCELADA AQUISIÇÃO DE MÓVEIS**, conforme o previsto neste Edital e seus Anexos, sujeitando as partes à disposição da **Lei n.º 10.520/2002**, do Decreto **n.º 5.450/2005**, do Decreto **nº 7.892/2013** e **subsidiariamente a Lei nº 8.666/1993** e do Regulamento de Licitações, Contratos e Convênios da Embrapa, publicado no Diário Oficial da União - DOU, SEÇÃO III, PAG. 14375 A 14388, DE 01/08/1996 e eventualmente de outras normas aplicáveis ao objeto deste certame, farão realizar na modalidade pregão eletrônico mediante condições estabelecidas neste Edital.

**SEÇÃO I - DO OBJETO**

1. A presente licitação tem como objeto o registro de preço para eventual contratação de Móveis conforme especificações constantes do Termo de Referência e demais anexos deste edital.

1.1. Em caso de divergência existente entre as especificações deste objeto descritas no Sistema Eletrônico – COMPRASNET e as especificações constantes no Termo de Referência deste Edital e seus anexos, prevalecerão as últimas.

**SEÇÃO II - DA DESPESA**

2. A despesa com a execução do objeto desta licitação é estimada em : **R\$ 783.238,86** (Setecentos e oitenta e tres mil e duzentos e trinta e oito reais e oitenta e seis centavos), conforme o orçamento estimativo disposto no Termo de Referência.

### **SEÇÃO III – DO ÓRGÃO GERENCIADOR E DOS ÓRGÃOS PARTICIPANTES**

3. A Embrapa, através de sua Unidade licitante, é a responsável pelo gerenciamento da ata decorrente deste edital.

3.1 Os órgãos e entidades participantes, se for o caso, estão especificados no Termo de Referência, juntamente com a descrição dos itens e quantitativos que pretendem adquirir.

### **SEÇÃO IV - DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO E DO CREDENCIAMENTO**

4. Poderão participar deste Pregão os interessados que estiverem previamente credenciados no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - Sicaf e perante o sistema eletrônico provido pela Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão (SLTI), por meio do sítio <http://www.comprasgovernamentais.gov.br/>.

4.1. Para ter acesso ao sistema eletrônico, os interessados em participar deste Pregão deverão dispor de chave de identificação e senha pessoal, obtidas junto à SLTI, onde também deverão informar-se a respeito do seu funcionamento e regulamento e receber instruções detalhadas para sua correta utilização.

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

4.3. Não poderão participar deste Pregão o empresário (empresário individual ou sociedade empresária) que:

4.3.1. Não estejam credenciadas no SICAFI;

4.3.2. Apresentem-se sob a forma de consórcio de empresas, qualquer que seja a modalidade de constituição, conforme justificativa constante do TR/PB.

4.3.3. Possuam entre seus dirigentes, gerentes, sócios, responsáveis técnicos ou empregados, qualquer pessoa que seja diretor ou empregado da Embrapa;

4.3.4. Estejam cumprindo sanção de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, aplicada por qualquer órgão da Administração Pública ou sanção de suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Embrapa, na forma do art. 87, inciso III do art. 87 da Lei 8.666/93 ou, ainda impedido de licitar e contratar com a União, na forma do art. 7º da Lei 10.520/2002.

4.3.5. Que não explorem ramo de atividade compatível com o objeto desta licitação, comprovado por meio de Estatuto ou Contrato Social.

4.3.6 Empresas ou sociedade estrangeira não autorizada a funcionar no País;

4.3.7. Licitante que se encontre em processo de dissolução ou liquidação, recuperação extrajudicial, falência, concordata, fusão, cisão, ou incorporação;

4.3.8. Sociedades integrantes de um mesmo grupo econômico, assim entendidas aquelas que tenham diretores, sócios ou representantes legais comuns, ou que utilizem recursos materiais, tecnológicos ou humanos em comum, exceto se demonstrado que não agem representando interesse econômico em comum;

4.3.9. Empresas proibidas de contratar com o Poder Público, nos termos do art. 72, § 8º, V da Lei nº 9.605/98.

4.3.10 Quaisquer interessados que se enquadrem nas vedações previstas no art. 9º da Lei 8.666/93.

## **SEÇÃO V – DA PROPOSTA**

5. O licitante deverá encaminhar proposta, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, até a data e horário marcados para abertura da sessão, quando então encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.

5.1. O licitante deverá, na forma expressa no sistema eletrônico, apresentar a proposta de preços de forma detalhada, descrevendo o objeto ofertado, indicando a marca, modelo, quantidade, prazo de validade, de garantia e de entrega, bem como os valores unitários e o total, sob pena de desclassificação de sua proposta.

5.2 Nos preços ofertados já deverão estar inclusos os tributos, fretes, taxas, seguros, encargos sociais, trabalhistas e as despesas decorrentes da execução do objeto.

5.3. O licitante deverá declarar, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que sua proposta está em conformidade com as exigências do edital.

5.4. O licitante deverá declarar, em campo próprio do Sistema, sob pena de inabilitação, que não emprega menores de dezoito em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, nem menores de dezesseis anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir dos quatorze anos.

5.5 O licitante enquadrado como microempresa ou empresa de pequeno porte deverá declarar, em campo próprio do Sistema, que atende aos requisitos do art. 3º da LC nº 123/2006, para fazer jus aos benefícios previstos nessa lei.

5.6. A declaração falsa relativa ao cumprimento dos requisitos de habilitação, à conformidade da proposta ou ao enquadramento como microempresa ou empresa de pequeno porte sujeitará o licitante às sanções previstas neste edital.

5.7. As propostas ficarão disponíveis no sistema eletrônico.

5.8. Qualquer elemento que possa identificar o licitante importa desclassificação da proposta, sem prejuízo das sanções previstas nesse edital.

5.9. Até a abertura da sessão, o licitante poderá retirar ou substituir a proposta anteriormente encaminhada.

5.10. As propostas terão validade **de 60 (sessenta) dias** contados da data de abertura da sessão pública estabelecida no preâmbulo deste Edital.

5.11. Decorrido o prazo de validade das propostas, sem convocação para assinatura da ata de registro de preços, ficam os licitantes liberados dos compromissos assumidos.

5.12. A classificação das propostas será pelo critério de **menor preço, aferido na forma definida no presente edital**, sendo adjudicado à empresa licitante que apresentar o lance de menor valor pelo grupo e atenda às exigências editalícias.

5.13. Se for o caso, o licitante deverá declarar, para cada item, em campo próprio do sistema COMPRASNET, se o produto ofertado é manufaturado nacional beneficiado por um dos critérios de margem de preferência indicados no Termo de Referência.

## **SEÇÃO VI – DA ABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA**

6. A abertura da sessão pública deste Pregão, conduzida pelo Pregoeiro, ocorrerá na data e na hora indicadas no preâmbulo deste Edital, no sítio <http://www.comprasgovernamentais.gov.br/>.

6.1. Durante a sessão pública, a comunicação entre o Pregoeiro e os licitantes ocorrerá exclusivamente mediante troca de mensagens, em campo próprio do sistema eletrônico.

6.2. Cabe 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 qualquer mensagem emitida pelo sistema ou de sua desconexão.

## **SEÇÃO VII – DA CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS**

7. O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas e desclassificará, motivadamente, aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital.

7.1. Somente os licitantes com propostas classificadas participarão da fase de lances.

## **SEÇÃO VIII – DA FORMULAÇÃO DE LANCES**

8. Aberta a etapa competitiva, os licitantes classificados poderão encaminhar lances sucessivos, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do horário e valor consignados no registro de cada lance.

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

8.2. Durante o transcurso da sessão, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, mantendo-se em sigilo a identificação do ofertante.

8.3. Em caso de empate, prevalecerá o lance recebido e registrado primeiro.

8.4. Os lances apresentados e levados em consideração para efeito de julgamento serão de exclusiva e total responsabilidade do licitante, não lhe cabendo o direito de pleitear qualquer alteração.

8.5. Durante a fase de lances, o Pregoeiro poderá excluir, justificadamente, lance cujo valor seja manifestamente inexequível.

8.6. Se ocorrer a desconexão do Pregoeiro no decorrer da etapa de lances, e o sistema eletrônico permanecer acessível aos licitantes, os lances continuarão sendo recebidos, sem prejuízo dos atos realizados.

8.7. No caso de a desconexão do Pregoeiro persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão do Pregão será suspensa automaticamente e terá reinício somente após comunicação expressa aos participantes no sítio <http://www.comprasgovernamentais.gov.br/>.

8.8. O encerramento da etapa de lances será decidido pelo Pregoeiro, que informará, com antecedência de 1 a 60 minutos, o prazo para início do tempo de iminência.

8.9. Decorrido o prazo fixado pelo Pregoeiro, o sistema eletrônico encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá período de tempo de até 30 (trinta) minutos, aleatoriamente determinado pelo sistema, findo o qual será automaticamente encerrada a fase de lances.

## **SEÇÃO IX – DO BENEFÍCIO ÀS MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE E DEMAIS PREFERÊNCIAS**

9.1. Atendendo aos termos da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, no caso de lances para itens abertos à participação ampla, após a etapa de lances, sendo verificado o empate, será assegurado, como critério de desempate, preferência de contratação para empresas enquadradas na definição de microempresas e empresas de pequeno porte.

9.1.1 Entende-se por empate aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas ou empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta de licitantes não enquadradas nos conceitos abrangidos pela LC nº 123/2006.

9.2. Para efeito do item 9.1., ocorrendo empate, proceder-se-á da seguinte forma:

9.2.1. A microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada será convocada, automaticamente pelo sistema, para, querendo, apresentar nova proposta de preço inferior àquela considerada vencedora do certame, no prazo máximo de 5 (cinco) minutos após o encerramento da etapa de lances, sob pena de preclusão do direito de preferência na contratação;

9.2.2. Caso a microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada não apresente nova proposta abaixo da proposta originalmente vencedora, na forma do subitem anterior, serão convocadas as remanescentes que porventura se enquadrem na hipótese do item 9.1.1, na ordem classificatória, para exercício do mesmo direito;

9.2.3. Caso nenhuma das microempresas e empresas de pequeno porte apresentem propostas abaixo da proposta originalmente vencedora, o objeto licitado será adjudicado à licitante que a tiver apresentado, independente do empate ficto estabelecido pela Lei Complementar 123/2006.

9.2.4. O disposto no subitem 8.1 somente se aplicará quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

9.2.5. Caso o presente edital contenha reserva de localização geográfica em relação a algum item, na forma do § 3º do art. 48 da Lei Complementar 123/2006, conforme justificativa constante do termo de referência/projeto básico, a adjudicação do objeto à licitante que não fizer jus ao benefício, apenas ocorrerá caso esta ofereça valor, no mínimo, 10 % (dez por cento) abaixo do melhor preço ofertado por uma microempresa ou empresa de pequeno porte localizada na área de preferência.

9.3. Para a contratação de bens e serviços comuns de informática e automação, definidos no art. 16-A da Lei nº 8.248, de 1991, será assegurado o direito de

preferência previsto no seu artigo 3º, conforme procedimento estabelecido nos artigos 5º e 8º do Decreto nº 7.174, de 2010 e conforme estabelecido no termo de referência/projeto básico.

9.4. Se for o caso, as margens de preferência estabelecidas por decretos específicos deverão ser mencionadas no Termo de Referência/Projeto Básico de acordo com o tipo de cada item licitado. Nesse caso, para cada decreto deve-se inserir a regra de preferência nele fixada, a exemplo dos Decretos ns. 8.184 e 8.194, de 2014, para os quais o direito de preferência previsto no Decreto nº 7.174, de 12 de maio de 2010, poderá ser exercido somente após a aplicação das margens de preferência de que trata o seu art. 1º.

9.5. Para produtos abrangidos por margem de preferência, caso a proposta de menor preço não tenha por objeto produto manufaturado nacional, o sistema automaticamente indicará as propostas de produtos manufaturados nacionais que estão enquadradas dentro da referida margem, para fins de aceitação pelo Pregoeiro.

9.6. Nesta situação, a proposta beneficiada pela aplicação da margem de preferência tornar-se-á a proposta classificada em primeiro lugar.

## **SEÇÃO X - DA NEGOCIAÇÃO**

10. O Pregoeiro poderá encaminhar contraproposta diretamente ao licitante que tenha apresentado o lance mais vantajoso, observado o critério de julgamento e o valor estimado para a contratação.

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

## **SEÇÃO XI - DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA**

11. O Pregoeiro fixará prazo de 2(duas) horas para reenvio da proposta de preço adequada ao último lance, preferencialmente por meio do fac-símile, ou por e-mail, conforme lista de endereços constantes da capa deste Edital.

11.1. Os documentos remetidos via fac-símile ou por meio do endereço eletrônico deverão ser encaminhados em original ou por cópia autenticada, no prazo de 3 (três) dias úteis, contado da solicitação do Pregoeiro, à Embrapa, no endereço constante neste edital.

11.2. O licitante que abandona o certame, deixando de enviar a documentação indicada nesta cláusula, será desclassificado e sujeitar-se-á às sanções previstas neste edital.

11.3. O Pregoeiro examinará a proposta melhor classificada quanto à compatibilidade do preço ofertado com o valor estimado e à compatibilidade da proposta com as especificações técnicas do objeto.

11.4. O Pregoeiro poderá solicitar parecer de técnicos pertencentes ao quadro de pessoal da Embrapa ou, ainda, para orientar sua decisão.

11.5. Não se considerará qualquer oferta de vantagem não prevista neste edital, inclusive financiamentos subsidiados ou a fundo perdido.

11.6. Não se admitirá proposta que apresente valores simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços de mercado, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do licitante, para os quais ele renuncie à parcela ou à totalidade de remuneração.

11.7. O **Pregoeiro** poderá fixar prazo para o reenvio do anexo contendo a planilha de composição de preços quando o preço total ofertado for aceitável, mas os preços unitários que compõem necessitem de ajustes aos valores estimados pelo Embrapa.

11.7.1. Não serão aceitas propostas com valores global e unitário superiores aos estimados ou com preços manifestamente inexequíveis.

11.7.2. 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**.

11.7.3. 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 n.º 8.666/93, para efeito de comprovação de sua exequibilidade, podendo-se adotar, dentre outros, os seguintes procedimentos:

11.7.3.1. questionamentos junto ao proponente para a apresentação de justificativas e comprovações em relação aos custos com indícios de inexequibilidade;

11.7.3.2. consultas a entidades ou conselhos de classe, sindicatos ou similares;

11.7.3.3. pesquisas em órgãos públicos ou empresas privadas;

11.7.3.4. verificação de outros contratos que o proponente mantenha com a Administração ou com a iniciativa privada;

11.7.3.5. pesquisa de preço com fornecedores dos insumos utilizados, tais como: atacadistas, lojas de suprimentos, supermercados e fabricantes;

11.7.3.6. verificação de notas fiscais dos produtos adquiridos pelo proponente;

11.7.3.7. levantamento de indicadores salariais ou trabalhistas publicados por órgãos de pesquisa;

- 11.7.3.8. estudos setoriais;
- 11.7.3.9. demais verificações que porventura se fizerem necessárias.

11.8. Será desclassificada a proposta que não corrigir ou não justificar eventuais falhas apontadas pelo **Pregoeiro**.

11.9. Caso a proposta classificada em primeiro lugar tenha se beneficiado da aplicação da margem de preferência, o Pregoeiro solicitará ao licitante que envie imediatamente, por meio eletrônico, com posterior encaminhamento por via postal, o documento comprobatório da caracterização do produto manufaturado nacional, nos termos do(s) Decreto(s) especificados no Termo de Referência/projeto básico.

11.10. A licitante que não apresentar o documento comprobatório, ou cujo produto não atender aos regulamentos técnicos pertinentes e normas técnicas brasileiras aplicáveis, não poderá usufruir da aplicação da margem de preferência, sem prejuízo das penalidades cabíveis

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

## **SEÇÃO XII - DA HABILITAÇÃO**

12. Encerrada a etapa de lances, o Pregoeiro verificará a habilitação da licitante conforme as seguintes disposições:

12.1. A habilitação das licitantes cadastradas no SICAF será verificada por meio dos documentos por ele abrangidos, inclusive habilitação parcial válida.

12.1.1 Os documentos abrangidos pelo SICAF quanto a documentação obrigatória são as certidões relativas à regularidade fiscal com a Fazenda Nacional, o Sistema de Seguridade Social, o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS, bem como a certidão negativa de débitos trabalhistas – CNDT, por força da Lei 12.440/2011; quanto à habilitação parcial, os documentos abrangidos são: regularidade perante a receita municipal, estadual/distrital e balanço.

12.1.2. Enquanto não estiver implementada a consulta da existência de débitos trabalhistas por intermédio do SICAF, deverá o pregoeiro consultar o site [www.tst.jus.br/certidao](http://www.tst.jus.br/certidao) para comprovar a inexistência de débitos trabalhistas, sendo insuficiente a simples validação da certidão Negativa de Débitos Trabalhistas eventualmente apresentada pelo licitante.

12.2. A comprovação da situação financeira da empresa será constatada mediante obtenção de índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez

Corrente (LC), resultantes da aplicação das fórmulas:

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

$$\text{SG} = \frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}};$$

$$\text{LC} = \frac{\text{Ativo Circulante}}{\text{Passivo Circulante}}; \text{ e}$$

12.3.1 as empresas que apresentarem resultado igual ou menor que 1 (um), em qualquer dos índices, quando da habilitação, deverão comprovar o patrimônio líquido mínimo de 10%(dez por cento) do valor estimado anual previsto no Termo de Referência – Anexo I deste Edital.

12.3. A regularidade de toda a documentação acima, exigida para habilitação na licitação, deverá ser mantida durante todo o período de vigência contratual.

12.4. Os licitantes não cadastrados no SICAF ou que apresentarem documentação não contemplada no SICAF, exigida para habilitação, inclusive quando houver necessidade de envio de anexos, deverão ser apresentados via fax ou via e-mail. Os documentos deverão ser encaminhados ou digitalizados, no prazo definido no edital, após solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico, conforme item 11 e 11.1 deste edital.

12.5. Para fins de habilitação, a verificação pelo órgão promotor do certame nos sítios oficiais de órgãos e entidades emissoras de certidão constitui meio legal de prova.

12.6. Além da documentação exigida, acima referida, a licitante da melhor oferta deverá apresentar, para fins de comprovação de habilitação:

12.6.1. declaração, conforme art. 32, § 2º, da Lei nº. 8.666/93, de que inexistente fato superveniente impeditivo da habilitação, a ser preenchida no Portal de Compras do Governo Federal – Comprasnet;

12.6.2. declaração, em cumprimento ao estabelecido no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal, a ser preenchida no Portal de Compras do Governo Federal – Comprasnet.

12.6.3. atestado(s) de Capacidade Técnica fornecido(s) por Instituições Públicas ou Privadas compatíveis em quantidade e prazos com o objeto deste Edital, que comprovem a capacidade do licitante de realizar seu objeto.

12.6.4 declaração de comprovação, exigida somente para microempresas e empresas de pequeno porte, de enquadramento em um dos dois regimes, caso tenha se valido dos benefícios criados pela Lei Complementar nº 123/2006, no decorrer desta licitação, emitida pelo contador da empresa e assinada por seu representante legal, a ser preenchida no Portal de Compras do Governo Federal – Comprasnet.

12.6.5. declaração de Elaboração Independente de Proposta, a ser preenchida no Portal de Compras do Governo Federal – Comprasnet;

12.6.6. regularidade no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – Ceis/CGU, a ser verificada no Portal da Transparência (<http://www.portaldatransparencia.gov.br>);

12.6.7. regularidade no Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Ato de Improbidade Administrativa, a ser verificada no portal do Conselho Nacional de Justiça (CNJ);

12.6.8. certidão negativa de feitos sobre falência, recuperação judicial ou recuperação extrajudicial, expedida pelo distribuidor da sede do licitante;

12.6.8.1. a certidão negativa de feitos sobre falência, recuperação judicial ou recuperação extrajudicial a que se refere este subitem sem prazo de validade, será considerada válida, pela Embrapa, pelo prazo de 60(sessenta) dias corridos a contar da data de sua emissão.

12.6.8.2. a empresa que esteja em recuperação judicial deverá apresentar certidão emitida pela instância judicial competente, certificando que está apta econômica e financeiramente a participar de procedimento licitatório nos termos da Lei 8.666/93.

12.7. A licitante vencedora poderá comprovar a regularidade por meio de apresentação de documentação válida na data do certame ao Pregoeiro, caso se constate o vencimento de algum documento no SICAF.

12.8. Os documentos necessários à habilitação, quando apresentados por qualquer processo de cópia, deverão estar acompanhados dos seus originais ou autenticados por cartório competente ou por membro da equipe de apoio. Também serão aceitas

publicações em órgãos da imprensa oficial, ou ainda nos termos da legislação pertinente a cada documento.

12.9. Ao Pregoeiro é reservada a faculdade de verificar, a qualquer tempo, a manutenção das condições constantes de declarações ou certidões apresentadas para fins de habilitação, mesmo que estejam dentro de seu prazo de validade.

12.10. Será **considerada inabilitada**, a licitante que: apresentar documentação incompleta, ou em desacordo com o edital e legislação em vigor, e estiver **suspensa do direito de licitar com a Embrapa (art. 87, III da Lei 8.666/93) ou tenha sido declarada inidônea pela Administração Pública (art. 87, IV da Lei 8.666/93) ou esteja impedido de licitar e contratar com a União (art. 28 do Decreto 5.450/2005)**.

12.11. A comprovação de regularidade fiscal das microempresas e empresas de pequeno porte somente será exigida para efeitos de assinatura do Contrato.

12.12. As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação em certames licitatórios, deverão apresentar toda documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição;

12.12.1. Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurado prazo de 5 (cinco) dias úteis, para as empresas tipificadas no subitem acima, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado o vencedor do certame.

12.13. A não regularização da documentação no prazo previsto no subitem acima implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no presente Edital e na legislação, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para assinatura do Contrato, ou revogar a licitação.

12.14. No caso de bens para pronta entrega, não será exigido da microempresa, empresa de pequeno porte, nem da sociedade cooperativa enquadrada no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007, a apresentação de balanço patrimonial do último exercício financeiro (art. 3º do Decreto nº 6.204, de 5 de setembro de 2007).

### **SEÇÃO XIII - DOS ESCLARECIMENTOS E DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL**

13. Até 2 (dois) dias, úteis, antes da data fixada para abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar o Edital do Pregão, na forma eletrônica (Art. 18 do Decreto n.º 5.450, de 31 de maio de 2005), através de e-mail constante da capa deste edital, devendo a impugnação conter todos os dados da impugnante (nome, CNPJ, endereço e e-mail), para competente resposta.

13.1. Os pedidos de esclarecimentos referentes ao processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro até 3 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura

da seção pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet no endereço eletrônico constante da capa deste edital

13.2. Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelo setor responsável pela elaboração do Edital, decidir sobre a impugnação no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas.

13.3. Acolhida a impugnação contra o ato convocatório, será definida e publicada nova data para realização do certame.

13.4. A impugnação, não terá efeito suspensivo, ressalvada a hipótese manifestação expressa do pregoeiro neste sentido.

#### **SEÇÃO XIV – DO RECURSO**

14. Declarado o vencedor, o Pregoeiro abrirá prazo de 30 minutos, durante o qual qualquer licitante poderá, de forma imediata e motivada, em campo próprio do sistema, manifestar sua intenção de recurso.

14.1. A falta de manifestação no prazo estabelecido autoriza o Pregoeiro a adjudicar o objeto ao licitante vencedor.

14.2. O Pregoeiro examinará a intenção de recurso, aceitando-a ou, motivadamente, rejeitando-a, em campo próprio do sistema.

14.3. O licitante que tiver sua intenção de recurso aceita deverá registrar as razões do recurso, em campo próprio do sistema, no prazo de 3 (três) dias, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados a apresentar contrarrazões, também via sistema, em igual prazo, que começará a correr do término do prazo da recorrente.

14.4. Para justificar sua intenção de recorrer e fundamentar suas razões ou contrarrazões de recurso, o licitante interessado poderá solicitar vista dos autos a partir do encerramento da fase de lances.

14.5. As intenções de recurso não admitidas e os recursos rejeitados pelo Pregoeiro serão apreciados pela autoridade competente.

14.6. O acolhimento do recurso implicará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

14.7. O recurso interposto, não terá efeito suspensivo, ressalvada a hipótese de manifestação expressa do pregoeiro neste sentido.

#### **SEÇÃO XV – DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO**

15. O objeto deste Pregão será adjudicado pelo Pregoeiro, salvo quando houver recurso, hipótese em que a adjudicação caberá à autoridade competente para homologação.

15.1. Decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente adjudicará o objeto e homologará o procedimento licitatório (Art. 27 do Decreto n.º 5.450, de 31 de maio de 2005).

15.2. Após a homologação referida no *caput*, o adjudicatário será convocado para assinar o Ata de Registro de Preços com a Embrapa no prazo de 5 (cinco) dias da convocação (§ 1º, Art. 27 do Decreto n.º 5.450, de 31 de maio de 2005).

15.3. Na assinatura da Ata de Registro de Preços, será exigida a comprovação das condições de habilitação consignadas no edital, as quais deverão ser mantidas pela licitante durante a vigência do ajuste (§ 2º, Art. 27 do Decreto n.º 5.450, de 31 de maio de 2005).

15.4. Se a vencedora da licitação não fizer a comprovação referida no subitem anterior ou quando, injustificadamente, recusar-se a assinar a Ata de Registro de Preços poderá ser convocada outra licitante, desde que respeitada a ordem de classificação.

#### **SEÇÃO XVI – DA FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO E DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA**

16. Após homologado o resultado deste Pregão, a Embrapa, por meio de seu Órgão Gerenciador, convocará o primeiro licitante classificado, para assinatura da Ata de Registro de Preço, dentro do prazo de 5 (cinco) dias úteis.

16.1. A Embrapa convocará formalmente o licitante vencedor, informando o local, data e hora para a reunião e assinatura da Ata de Registro de Preço.

16.2. A ata de registro de preços implica compromisso de fornecimento ou da prestação de serviço nas condições estabelecidas.

16.3. O prazo para que o licitante vencedor compareça após ser convocado, poderá ser prorrogado, uma única vez e por igual período, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Embrapa.

16.4. Será incluído, na respectiva ata na forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais aos do licitante vencedor na sequência da classificação do certame, excluído o percentual referente à margem de preferência, quando o objeto não atender aos requisitos previstos no art. 3º da Lei nº 8.666, de 1993.

16.5. No caso de o primeiro licitante classificado, após convocado, não comparecer ou se recusar a assinar a Ata de Registro de Preço, sem prejuízo das punições

previstas neste Edital e seus Anexos, o Pregoeiro, poderá, mantida a ordem de classificação, negociar com o licitante seguinte antes de efetuar seu registro.

16.6. Publicada na Imprensa Oficial a Ata de Registro de Preço será considerado documento vinculativo, obrigacional, com característica de compromisso para futura contratação, conforme o artigo 14 do Decreto nº 7.892/2013.

16.7. A existência de preços registrados não obriga a Administração a firmar as contratações que deles poderão advir, facultando-lhe a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, sendo assegurado ao fornecedor beneficiário do registro, preferência de fornecimento em igualdade de condições.

## **SEÇÃO XVII – DA VIGÊNCIA E DA EFICÁCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO**

17. A vigência da Ata de Registro de Preço proveniente deste Pregão será de 12 meses, contado da data da sua assinatura, com eficácia legal após a publicação do seu extrato no Diário Oficial da União, tendo início e vencimento em dia de expediente, excluindo-se da contagem o dia do começo e incluindo-se o do vencimento, segundo os termos do art. 110, da Lei 8.666/93.

## **SEÇÃO XVIII DA ADMINISTRAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO**

18. A Embrapa, como gerenciadora da Ata, será a responsável pelos atos de controle e administração da Ata de Registro de Preço decorrentes desta licitação e indicará, sempre que solicitado pelos órgãos interessados, respeitada a ordem de registro e os quantitativos a serem adquiridos, o fornecedor para o qual será emitido o pedido.

18.1. A convocação do **fornecedor beneficiário** pela Contratante será formalizada e conterá o endereço e o prazo máximo em que deverá comparecer para retirar o respectivo pedido.

18.2. O fornecedor beneficiário convocado na forma do item anterior que não comparecer, não retirar o pedido no prazo estipulado ou não cumprir as obrigações estabelecidas na Ata de Registro de Preços, estará sujeito às sanções previstas neste Edital e seus anexos.

18.3. Quando comprovada a hipótese acima, a Embrapa poderá indicar o próximo fornecedor ao qual será destinado o pedido, sem prejuízo da abertura de processo administrativo para aplicação de penalidades.

## **SEÇÃO XIX – DO CONTROLE E DAS ALTERAÇÕES DE PREÇOS**

19. Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado, cabendo ao órgão gerenciador promover as negociações junto aos fornecedores, observadas as disposições contidas na alínea “d” do inciso II do caput do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

19.1. Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, a Embrapa convocará os fornecedores para negociarem a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

19.1.1. Os fornecedores que não aceitarem reduzir seus preços aos valores praticados pelo mercado serão liberados do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

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

19.2. Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, a Embrapa poderá:

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

19.2.2. convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

19.3. Não havendo êxito nas negociações, a Embrapa deverá proceder à revogação da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

## **SEÇÃO XX – CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS DO FORNECEDOR BENEFICIÁRIO**

20.1. O registro do fornecedor será cancelado quando:

20.1.1. descumprir as condições da ata de registro de preços;

20.1.2. não receber a OCS no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

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

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

20.2. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos itens 20.1.1, 20.1.2 e 20.1.4, desta seção será formalizado por despacho, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

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

20.3.1. por razão de interesse público;

20.3.2. a pedido do fornecedor.

20.4. Após a assinatura do contrato/OCS ou da homologação da Ata, caso a contratada vier a sofrer processo de cisão, incorporação e fusão, demonstrado o interesse público, o contrato será mantido desde que a empresa sucessora cumpra todos os requisitos de habilitação exigida pelo edital.

## **SEÇÃO XXI – DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

21.1. Poderá utilizar-se da Ata de Registro de Preço qualquer órgão ou entidade da Administração que não tenha participado do certame, mediante prévia consulta ao Órgão Gerenciador da Embrapa.

21.2. A adesão apenas será autorizada caso esta possibilidade tenha sido prevista no Termo de Referência/Projeto Básico, bem como o quantitativo pretendido esteja dentro da previsão, conforme § 4º do art. 22 do Decreto 7.892, de 23 de janeiro de 2013.

21.3. Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preço, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas.

21.4. As aquisições ou contratações adicionais a que se refere esta Seção não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cem por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.

21.5. O quantitativo decorrente das adesões à ata de registro de preços não poderá exceder, na totalidade, ao quádruplo do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para a Embrapa e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes que aderirem.

21.6. Após a autorização da Embrapa, o órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.

21.7. Compete ao órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências à Embrapa.

## **SEÇÃO XXII – DAS SANÇÕES**

22. O licitante será sancionado com o impedimento de licitar e contratar com a União e será descredenciado no Sicaf e no cadastro de fornecedores da Embrapa, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo de multa de até 20% (vinte por cento) do valor estimado para a contratação e demais cominações legais, nos seguintes casos:

22.1. Cometer fraude fiscal;

22.2. Apresentar documento falso;

22.3. Fizer declaração falsa;

22.4. Comportar-se de modo inidôneo.

22.5. Não assinar a Ata de Registro de Preços;

22.6. Não assinar da Ordem de Compra/Serviço no prazo estabelecido;

22.7. Deixar de entregar a documentação exigida no certame;

22.8. Não mantiver a proposta;

22.9. Reputar-se-ão inidôneos atos como os descritos nos arts. 90, 92, 93, 94, 95 e 97 da Lei nº 8.666/93.

22.10. As penalidades decorrentes da inadimplência na execução da obrigação assumida, após o recebimento da OCS, serão processadas e aplicadas nas hipóteses e segundo os procedimentos e percentuais constantes do Termo de Referência/Projeto Básico e da própria OCS.

22.10.1 Cabe a cada órgão participante aplicar, garantida a ampla defesa e contraditório, as penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado na ata de registro de preço ou do descumprimento das obrigações contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.

## **SEÇÃO XXIII – DISPOSIÇÕES FINAIS**

23. Ao Ordenador de Despesa compete anular este Pregão por ilegalidade, de ofício ou por provocação de qualquer pessoa, e revogar o certame por considerá-lo inoportuno ou inconveniente diante de fato superveniente, mediante ato escrito e fundamentado.

23.1. A anulação do pregão induz à anulação da Ata e dos Contratos ou Ordem de Compra/Serviço emitidas.

23.2. Os licitantes não terão direito à indenização em decorrência da anulação do procedimento licitatório, ressalvado o direito do contratado de boa-fé de ser ressarcido pelos encargos que tiver suportado no cumprimento da obrigação.

23.3. É facultado ao Pregoeiro ou à autoridade superior, em qualquer fase desde Pregão, promover diligência destinada a esclarecer ou completar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de informação ou de documentos que deveriam ter sido apresentados para fins de classificação e habilitação.

23.4. No julgamento das propostas e na fase de habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas e dos documentos e a sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de classificação e habilitação.

23.5. Caso os prazos definidos neste edital não estejam expressamente indicados na proposta, eles serão considerados como aceitos para efeito de julgamento deste Pregão.

23.6. Os documentos eletrônicos produzidos com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da Medida Provisória nº 2.200, de 24 de agosto de 2001, serão recebidos e presumidos verdadeiros em relação aos signatários, dispensando-se o envio de documentos originais e cópias autenticadas em papel.

23.7. Aplicam-se às cooperativas enquadradas na situação do art. 34 da Lei nº 11.488, de 15 de junho de 2007, todas as disposições relativas às microempresas e empresas de pequeno porte.

23.8. Em caso de divergência entre normas infra legais e as contidas neste edital, prevalecerão as últimas.

23.9. Este Pregão poderá ter a data de abertura da sessão pública transferida por conveniência da Embrapa, sem prejuízo do disposto no art. 4, inciso V, da Lei nº 10.520/2002.

## **SEÇÃO XXIV – DO FORO**

24. As questões decorrentes da execução deste instrumento, que não possam ser dirimidas administrativamente, serão processadas e julgadas na Justiça Federal, Seção Judiciária do Tocantins, com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja, salvo nos casos previstos no art. 102, inciso I, alínea “d” da Constituição Federal.

**SEÇÃO XXV – DOS ANEXOS**

25. São partes integrantes deste Edital os seguintes anexos:

- ANEXO I** - TERMO DE REFERÊNCIA;
- ANEXO II** - MODELO DE ATESTADO DE CAPACIDADE TÉCNICA
- ANEXO III** - MINUTA DE CONTRATO
- ANEXO IV** - MODELO DE PROPOSTA
- ANEXO V** - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO
- ANEXO V-A** - CADASTRO DE RESERVA

Palmas-TO, 05 de Setembro de 2016.

---

Chefe Adjunto de Administração

## **EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO N.º 29/2016 – Embrapa Pesca e Aquicultura**

### **ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA**

#### **1. OBJETO**

- 1.1. Constitui objeto deste Termo de Referência compor o Edital do Pregão Eletrônico para Registro de Preços com vistas à eventual Aquisição e Instalação de Mobiliário Corporativo da Embrapa Pesca e Aquicultura, conforme as especificações e condições constantes deste Termo de Referência.

#### **2. JUSTIFICATIVA**

- 2.1. A contratação do fornecimento e instalação de Mobiliário tem como objetivo atender à demanda de estrutura física completa para as novas instalações da sede da Embrapa Pesca e Aquicultura, por LOTE/ITEM, objetivando a padronização e adequabilidade aos espaços existentes. Na definição do objeto licitado procuramos contemplar requisitos importantes como: qualidade, durabilidade, novas normas ergonômicas, bem como a necessidade de manter o padrão de produtos já adquiridos pela Embrapa Pesca e Aquicultura em compras passadas, como cadeiras, mesas e armários, possibilitando uma padronização dos móveis utilizados.
- 2.2. Devido à necessidade de padronização dos móveis corporativos, os itens de mesma natureza foram agrupados, não podendo por tanto haver um ganhador para cada item, pois comprometeria sobremaneira a padronização dos ambientes. O critério adotado (aquisição por LOTE) visa a obtenção de um conjunto de móveis que não deve comportar variação de cor/tonalidade, design e acabamento, uma vez que mesmo havendo uma especificação detalhada dos itens, os móveis produzidos por fornecedores diversos são diferentes. Portanto, o ambiente laboral pressupõe um planejamento harmônico de layout dos móveis, com cores de mesma tonalidade, design e acabamento, de modo a não prejudicar o conjunto.

#### **3. CONSIDERAÇÕES INICIAIS**

- 3.1. São partes integrantes deste serviço: fabricação, transporte, montagem, garantia contratual e assistência técnica.
- 3.2. A contratada deverá prever nos seus preços todas as despesas necessárias para realização dos serviços.
- 3.3. A adjudicação será feita à empresa que apresentar a proposta de acordo com as especificações e ofertar o MENOR PREÇO POR LOTE, conforme as especificações deste Termo de Referência.
- 3.4. A contratada deverá responsabilizar-se a entregar materiais embalados adequadamente e separados por item.
- 3.5. O quantitativo constante neste Termo de Referência não significa que o Contratante

irá adquirir a quantidade indicada, por se tratar de aquisição por Registro de Preços na forma do que dispõe o Decreto nº. 3.931/01.

- 3.6. A contratada será responsável por toda a mobilização necessária à execução dos serviços;

#### 4. ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO

- 4.1. As quantidades previstas na planilha abaixo são estimativas para o período de validade da Ata de Registro de Preços, reservando-se o Contratante o direito de adquirir cada item, o quantitativo que julgar necessário, podendo ser parcial, integral ou até mesmo abster-se de adquirir quaisquer itens especificados.

<b>LOTE 1 – MOBILIÁRIO CORPORATIVO</b>					
<b>Item</b>	<b>Descrição</b>	<b>UF</b>	<b>Quant. Est.</b>	<b>Valor Un. Est. (R\$)</b>	<b>Valor Total Est.(R\$)</b>
01	<p><b>MESA RETANGULAR COM CALHA</b> <b>Medindo: 600x600x740mm</b> Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP –com 25 mm de espessura. Painel frontal: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP com 18 mm de espessura. Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	Unidade	16	767,86	12.285,76
02	<p><b>MESA RETANGULAR COM CALHA</b> <b>Medindo: 1000x600x740mm</b> Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP –com 25 mm de espessura. Painel frontal: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP com 18 mm de espessura. Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada à estrutura por meio de parafusos máquina</p>	Unidade	2	836,75	1.673,51

	M6x12. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.				
03	<p><b>MESA RETANGULAR COM CALHA</b>  <b>Medindo: 1200x600x740mm</b>  Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP –com 25 mm de espessura. Painel frontal: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP com 18 mm de espessura. Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	Unidade	15	907,87	13.618,10
04	<p><b>MESA RETANGULAR COM CALHA</b>  <b>Medindo: 1800x600x740mm</b>  Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP –com 25 mm de espessura. Painel frontal: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP com 18 mm de espessura. Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	Unidade	3	1.125,67	3.377,02
05	<p><b>MESA RETANGULAR COM CALHA</b>  <b>Medindo: 1200x750x740mm</b>  Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP –com 25 mm de espessura. Painel frontal: estrutural e de</p>	Unidade	4	977,88	3.911,52

	<p>privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP com 18 mm de espessura. Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>				
06	<p><b>MESA RETANGULAR COM CALHA</b>  <b>Medindo: 1600x750x740mm</b>  Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP –com 25 mm de espessura. Painel frontal: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP com 18 mm de espessura. Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	Unidade	4	1.147,90	4.591,60
07	<p><b>MESA RETANGULAR COM CALHA</b>  <b>Medindo: 1800x750x740mm</b>  Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP –com 25 mm de espessura. Painel frontal: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP com 18 mm de espessura. Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais</p>	Unidade	4	1.285,69	5.142,76

	desníveis de piso.				
08	<p><b>MESA CONEXÃO LEQUE MEDINDO – 850x850x375mm</b></p> <p>Tampo em formato “leque” confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP, com 25 mm de espessura. Painel frontal curvo estrutural e de privacidade confeccionado com chapas metálicas dobradas e calandradas com 0,95 mm de espessura.</p>	Unidade	5	444,49	2.222,47
09	<p><b>MESA RETA COM PÉ PAINEL MEDINDO - 1600 X 750 X 740mm</b></p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP –com 25 mm de espessura. Painel frontal: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP com 18 mm de espessura. Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	Unidade	4	1.147,90	4.591,60
10	<p><b>MESA EM L COM CALHA MEDINDO - 1400X600X1400X600X740mm</b></p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP –com 25 mm de espessura. Painel frontal: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP com 18 mm de espessura. Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada. Acabamento com sapatas em PVC rígido</p>	Unidade	5	1.702,40	8.512,00

	com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.				
11	<p><b>MESA EM L COM CALHA MEDINDO - 1500X600X1500X600X740mm</b></p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP –com 25 mm de espessura. Pannel frontal: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP com 18 mm de espessura. Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	Unidade	100	1.771,30	177.129,67
12	<p><b>MESA REDONDA MEDINDO – 1200X740mm</b></p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP, com 25 mm de espessura. Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X 30 x 1,2 mm, coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 95,25 x 1,5 mm. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	Unidade	8	834,53	6.676,27
13	<p><b>ARMÁRIO ALTO MEDINDO – 800x500x1600mm</b></p> <p>Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP, com 25 mm de espessura, Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa, e 03 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP, com 18 mm de espessura. As prateleiras móveis são</p>	Unidade	180	1.754,63	315.833,40

	<p>apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>				
14	<p><b>ARMÁRIO MISTO MEDINDO – 800X500X1600mm</b> Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP, com 25 mm de espessura, Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa, e 03 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP, com 18 mm de espessura. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	Unidade	5	1.582,39	7.911,93
15	<p><b>ARMÁRIO BAIXO COM DUAS PORTAS DE CORRER MEDINDO – 800x500x740mm</b> Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP, com 25 mm de espessura, Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa, e 01 prateleira móvel) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP, com 18 mm de espessura. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento</p>	Unidade	10	1.020,11	10.201,07

	horizontal da prateleira. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.				
16	<b>ARMÁRIO BAIXO MEDINDO – 800x600x740mm</b> Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP, com 25 mm de espessura, Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa, e 01 prateleira móvel) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP, com 18 mm de espessura. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.	Unidade	5	1.039,00	5.194,98
17	<b>GAVETEIRO VOLANTE MEDINDO – 400X470X692mm</b> Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP, com 25mm de espessura, Gavetas (04 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das	Unidade	103	1.083,45	111.595,01

	gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP, com 18 mm de espessura, O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP, com 18 mm de espessura. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.				
18	<p><b>MESA DE REUNIÃO OVAL COM CALHA MEDINDO - 2200X1100X740mm</b></p> <p>Tampo inteiriço, com formato oval, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP, com 25 mm de espessura, com 2 Caixas elétricas confeccionadas em duas partes (Tampa e Porta Tomadas) fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante 48 x 13 mm. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP –com 18 mm de espessura. Calha tipo berço para passagem de fiação. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas. PATA fabricada em chapa de aço com espessura de 3,0 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. COLUNA dupla, centralizada na pata, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, SUPORTE DO TAMPO fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	Unidade	2	1.742,41	3.484,81
19	<p><b>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM CALHA E COM CAIXAS</b></p>	Unidade	1	3.195,89	3.195,89

	<p><b>ELETRIFICÁVEIS</b>  <b>MEDINDO – 3000X1100X740mm</b>  Tampo em 02 partes, com formato retangular, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP, com 25 mm de espessura, Caixas Eletrificáveis (2 peças) para instalação de tomadas elétricas, lógica e telefonia, confeccionadas em duas partes (Tampa e Porta Tomadas). TAMPA basculante em perfis de alumínio com aberturas laterais para saída e entrada de cabos. PORTA TOMADA confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,95 mm, fixado na parte inferior do Tampo por meio de parafusos auto-atarraxante 48 x 13 mm. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP com 18 mm de espessura, Estruturas laterais e central metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm.</p>				
20	<p><b>MESA RETANGULAR PARA REFEITÓRIO</b>  <b>MEDINDO – 1400X750X740mm</b>  Tampo inteiro, em formato retangular com 25 mm de espessura, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade MDF. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP com 18 mm de espessura. Estruturas laterais metálicas: Constituída por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do</p>	Unidade	8	1.446,82	11.574,56

	tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 66 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.				
21	<p><b>MESA RETANGULAR PARA REFEITÓRIO</b> <b>MEDINDO – 2100X750X740mm</b></p> <p>Tampo inteiriço, em formato retangular com 25 mm de espessura, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade MDF. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP com 18 mm de espessura. Estruturas laterais metálicas: Constituída por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 66 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	Unidade	5	2.411,36	12.056,82
22	<p><b>BALCÃO DE ATENDIMENTO 1 COMPOSTO POR:</b></p> <p>DIVISÓRIA EM MDP MEDINDO - 600 X 70 X 1100 MM QUANTIDADE - 2</p> <p>DIVISÓRIA EM MDP MEDINDO - 700 X 70 X 1100mm QUANTIDADE – 4</p> <p>CONECTOR DE 70 mm MEDINDO - 70 X 70 X 1100mm QUANTIDADE - 3</p> <p>ACABAMENTO LATERAL MEDINDO - 70 X 10 X 1100mm QUANTIDADE - 2</p> <p>TAMPO SUSPENSO RETO MEDINDO - 1400 X 600 X 25mm</p>	Unidade	1	6.740,71	6.740,71

	<p>QUANTIDADE - 2 CONEXÃO TRIANGULAR DIMENSÕES: 700 X 700 X 375mm QUANTIDADE - 1 BALCONETE DE CANTO MEDINDO - 385 X 385 X 25mm QUANTIDADE - 2 BALCONETE RETANGULAR MEDINDO - 500 X 300 X 25mm QUANTIDADE - 3 BALCONETE RETANGULAR MEDINDO - 700 X 300 X 25mm QUANTIDADE - 1</p>				
23	<p><b>BALCÃO DE ATENDIMENTO 2</b> <b>COMPOSTO POR:</b> DIVISÓRIA EM MDP MEDINDO - 500 X 70 X 1100 mm QUANTIDADE - 1 DIVISÓRIA EM MDP MEDINDO - 600 X 70 X 1100 mm QUANTIDADE - 2 DIVISÓRIA EM MDP MEDINDO - 700 X 70 X 1100mm QUANTIDADE - 4 CONECTOR DE 70 MM MEDINDO - 70 X 70 X 1100mm QUANTIDADE - 2 ACABAMENTO LATERAL MEDINDO - 70 X 10 X 1100mm QUANTIDADE - 2 TAMPO SUSPENSO RETO MEDINDO - 600 X 600 X 25mm QUANTIDADE - 1 TAMPO SUSPENSO RETO MEDINDO - 1400 X 600 X 25mm QUANTIDADE - 1 BALCONETE DE CANTO MEDINDO - 385 X 385 X 25mm QUANTIDADE - 2 BALCONETE RETANGULAR MEDINDO - 400 X 300 X 25mm QUANTIDADE - 1 BALCONETE RETANGULAR MEDINDO - 500 X 300 X 25mm QUANTIDADE - 3 BALCONETE RETANGULAR MEDINDO - 700 X 300 X 25mm QUANTIDADE - 2</p>	Unidade	2	6.878,50	13.757,01
24	<p><b>BALCÃO DE ATENDIMENTO 3</b> <b>COMPOSTO POR:</b></p>	Unidade	1	6.419,57	6.419,57

	<p>DIVISÓRIA EM MDP MEDINDO - 600 X 70 X 1100mm QUANTIDADE - 2 DIVISÓRIA EM MDP MEDINDO - 700 X 70 X 1100mm QUANTIDADE - 4 CONECTOR DE 70 MM MEDINDO - 70 X 70 X 1100mm QUANTIDADE - 2 ACABAMENTO LATERAL DIMENSÕES: 70 X 10 X 1100mm QUANTIDADE - 2 TAMPO SUSPENSO RETO MEDINDO - 1400 X 600 X 25mm QUANTIDADE - 2 BALCONETE DE CANTO MEDINDO - 385 X 385 X 25 mm QUANTIDADE - 2 BALCONETE RETANGULAR MEDINDO - 200 X 300 X 25mm QUANTIDADE - 1 BALCONETE RETANGULAR MEDINDO - 400 X 300 X 25mm QUANTIDADE - 1 BALCONETE RETANGULAR MEDINDO - 500 X 300 X 25mm QUANTIDADE - 2 BALCONETE RETANGULAR MEDINDO - 700 X 300 X 25mm QUANTIDADE - 2</p>				
25	<p><b>MESA DE CENTRO</b> <b>MEDINDO – 500X500X400</b> Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade com 25 mm de espessura. Estrutura metálica constituída por 04 colunas em tubos de aço de secção redonda com Ø 50.80 x 1,5 mm, interligadas na extremidade superior por tubos de secção retangular 50 x 20 x 0,90, soldadas pelo processo MIG. A parte inferior dos tubos recebe sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	Unidade	2	452,27	904,54
26	<p><b>PAINEL DIVISOR SUSPENSO</b> <b>MEDINDO – 600X18X570mm</b> Painel de privacidade com 18 mm de espessura, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média</p>	Unidade	10	146,68	1.466,80

	densidade MDP. O Paineis é fixado nas Estações por meio de mãos francesas em PVC rígido revestidas com fibras de vidro.				
27	<b>SUPOORTE PARA CPU VOLANTE MEDINDO – 250X500X280mm</b> Suporte confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade MDP com 18 mm de espessura. As laterais são dotadas de rodízios duplos de 30 mm em polipropileno PVC injetados, com pino em aço introduzido em buchas de poliestireno fixado por pressão nas laterais.	Unidade	150	194,46	29.169,50
<b>VALOR TOTAL DO LOTE</b>				<b>R\$ 783.238,86</b>	

VALOR TOTAL ESTIMADO DA LICITAÇÃO: R\$ 783.238,86 (Setecentos e oitenta e tres mil e duzentos e trinta e oito reais e oitenta e seis centavos)

4.2. Das características do material:

LOTE 01 – MOBILIÁRIO CORPORATIVO

<b>01</b>	<p><b>MESA RETANGULAR COM CALHA</b></p> <p><b>Medindo: 600x600x740mm</b></p> <p><b>Tampo</b> confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular Kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática Kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.</p> <p><b>Painel frontal:</b> estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as</p>
-----------	--

faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (retangulares) e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha.

**Estruturas laterais** metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em PATA, COLUNA, e SUPORTE DO TAMPO. PATA fabricada em chapa de aço com espessura de 3,0 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. COLUNA dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovulado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. SUPORTE DO TAMPO fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;

B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;

C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme

	<p>norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p><b>E</b> - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>F - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p> <p><b>G</b> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
<p style="text-align: center;"><b>02</b></p>	<p><b>MESA RETANGULAR COM CALHA</b></p> <p><b>Medindo: 1000x600x740mm</b></p> <p><b>Tampo</b> confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p><b>Painel frontal</b> estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p>

Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas á estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha.

**Estruturas laterais** metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:**

A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;

B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;

C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;

D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;

	<p><b>E</b>- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p><b>F</b> - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p> <p><b>G</b> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
	<p><b>MESA RETANGULAR COM CALHA</b></p> <p><b>Medindo: 1200x600x740mm</b></p> <p><b>Tampo</b> confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.</p> <p><b>03 Painel frontal:</b> estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Eletricalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (retangulares) e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha.</p> <p><b>Estruturas laterais</b> metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em PATA, COLUNA, e SUPORTE DO TAMPO. PATA fabricada</p>

em chapa de aço com espessura de 3,0 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. COLUNA dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovulado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. SUPORTE DO TAMPO fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:**

A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;

B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;

C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;

D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;

E - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

F - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

G - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

**MESA RETANGULAR COM CALHA**

**Medindo: 1800x600x740mm**

**Tampo** confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

04

Painel frontal estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas á estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha.

**Estruturas laterais** metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à

	<p>coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p> <p>Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.</p> <p><b>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:</b></p> <p>A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;</p> <p>B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;</p> <p>C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empoamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p><u>E</u> - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p><u>F</u> - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p> <p><u>G</u> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
05	<p><b>MESA RETANGULAR COM CALHA</b></p> <p><b>Medindo: 1200x750x740mm</b></p> <p><b>Tampo</b> confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados,</p>

aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

**Painel frontal** estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas á estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha.

**Estruturas laterais** metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por

	<p>fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p> <p>Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;</p> <p>B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;</p> <p>C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p><u>E</u> - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p><u>F</u> - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p> <p><u>G</u> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
06	<p><b>MESA RETANGULAR COM CALHA</b></p> <p><b>Medindo: 1600x750x740mm</b></p> <p><b>Tampo</b> confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o</p>

contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

**Painel frontal** estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha.

**Estruturas laterais** metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

	<p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;</p> <p>B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;</p> <p>C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empoamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p><u>E</u> - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p><u>E</u> - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p> <p><u>G</u> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
<p><b>07</b></p>	<p><b>MESA RETANGULAR COM CALHA</b></p> <p><b>Medindo: 1800x750x740mm</b></p> <p><b>Tampo</b> confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p><b>Painel frontal</b> estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de</p>

madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha.

**Estruturas laterais** metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:**

A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;

B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com

	<p>o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;</p> <p>C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p><u>E</u> - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p><u>E</u> - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p> <p><u>G</u> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
<p style="text-align: center;"><b>08</b></p>	<p><b>MESA CONEXÃO LEQUE</b></p> <p><b>MEDINDO – 850x850x375mm</b></p> <p><b>Tampo</b> em formato “leque” confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kg/cm<sup>2</sup> = 3.0, resistência à flexão estática kg/cm<sup>2</sup> = 140, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.</p> <p><b>Painel frontal</b> curvo estrutural e de privacidade confeccionado com chapas metálicas dobradas e calandradas com 0,95 mm de espessura, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 220° C. A fixação do painel nas estruturas das mesas deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>A - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme</p>

	<p>norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>B - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>C - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p> <p>D - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
<p style="text-align: center;"><b>09</b></p>	<p><b>MESA RETA COM PÉ PAINEL  MEDINDO - 1600 X 750 X 740mm</b></p> <p><b>Tampo</b> confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em Zamak cravadas na face inferior do tampo.</p> <p><b>Painel frontal</b> confeccionados MDP selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, com 25 mm de espessura, revestido de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo, com densidade média de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Borda encabeçada com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com raio ergonômico de 2,5 mm, o painel é dividido em 2 partes no sentido da altura, unidos por uma chapa união produzida em chapa de aço #24 dobrada em formato de U, c/ acabamento em pintura epóxi pó. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p><b>Estrutura lateral</b> PÉ PAINEL confeccionados MDP selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, com 25 mm de espessura, revestido de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo, com densidade média de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Borda encabeçada com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com raio ergonômico de 2,5 mm, unidos por uma subida de fiação, confeccionada em chapa de aço #24 dobrada, com estampo perfurado</p>

	<p>retangulares 10 x 10 mm distribuídos em toda a sua área dando requinte e design na peça, c/ tampa interna removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. Todo o conjunto é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63,5 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>A - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>B - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>C - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> <p>D - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
<p><b>10</b></p>	<p><b>MESA EM L COM CALHA</b></p> <p><b>MEDINDO - 1400X600X1400X600X740mm</b></p> <p><b>Tampo</b> confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de</p>

80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

**Painéis frontais** estruturais e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha.

**Estruturas laterais** metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3,0 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

**Estrutura de sustentação** central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 03 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

	<p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;</p> <p>B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;</p> <p>C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empoamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p><u>E</u> - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p><u>E</u> - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p> <p><u>G</u> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
<p>11</p>	<p><b>MESA EM L COM CALHA</b>  <b>MEDINDO - 1500X600X1500X600X740mm</b></p> <p><b>Tampo</b> confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.</p> <p><b>Painéis frontais:</b> estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas</p>

de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

Eletrocalhas confeccionadas com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (retangulares) e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha.

**Estruturas laterais** metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em PATA, COLUNA, e SUPORTE DO TAMPO. **PATA** fabricada em chapa de aço com espessura de 3,0 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. **COLUNA** dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. **SUPORTE DO TAMPO** fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

**Estrutura de sustentação central:** formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 05 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

	<p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;</p> <p>B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;</p> <p>C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empoamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p><u>E</u> - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p><u>F</u> - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p> <p><u>G</u> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p> <p><b>I - Apresentar amostra para este item com prazo de 07 (sete) dias úteis após a convocação.</b></p>
12	<p><b>MESA REDONDA</b></p> <p><b>MEDINDO – 1200X740mm</b></p> <p><b>Tampo</b> confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.</p> <p><b>Estrutura</b> inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base</p>

	<p>superior em tubo de aço 20 X 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada 43 curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 95,25 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.</p> <p><b>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:</b></p> <p>A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;</p> <p>B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;</p> <p>C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p><u>E</u> - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p><u>F</u> - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.</p> <p><u>G</u> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p> <p><b>I - Apresentar amostra para este item com prazo de 07 (sete) dias úteis após a convocação.</b></p>
13	<p><b>ARMÁRIO ALTO</b></p> <p><b>MEDINDO – 800x500x1600mm</b></p> <p>Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração</p>

perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3.1$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 143$ , resistência à tração superficial  $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura e 20 Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ Kgf/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3.6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (3 por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingüeta com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas  $80 \times 50 \times 1,2 \text{ mm}$ , permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa, e 03 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ Kgf/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3.6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de  $50 \times 20 \times 1,2 \text{ mm}$

	<p>continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e Pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.</p> <p><b>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:</b></p> <p>A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;</p> <p>B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos a ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;</p> <p>C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p><u>E</u> - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p><u>F</u> - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> <p><u>G</u> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p> <p><u>H</u> - <b>Apresentar amostra para este item com prazo de 07 (sete) dias úteis após a convocação.</b></p>
14	<p><b>ARMÁRIO MISTO</b></p> <p><b>MEDINDO – 800X500X1600mm</b></p>

Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Subtampo fixado á 740 mm do chão, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do subtampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças de pressão, (02 por porta), em aço com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do

par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingüeta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm.

Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 03 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por 04 suportes tipo pino em PVC rígido na posição horizontal. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento autoajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:**

A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;

B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos a ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;

C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por

	<p>exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p><u>E</u> - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p><u>E</u> - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> <p><u>G</u> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
15	<p><b>ARMÁRIO BAIXO COM DUAS PORTAS DE CORRER</b></p> <p><b>MEDINDO – 800x500x740mm</b></p> <p>Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo</p>

que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17.

Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior e 01 prateleira móvel) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por 04 suportes tipo pino em PVC rígido na posição horizontal. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento autoajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:**

A - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos a ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;

B - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;

C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões

	<p>soldadas;</p> <p><b>D</b> - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p><b>E</b> - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> <p><b>F</b> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p> <p><b>G</b> - <b>Apresentar amostra para este item com prazo de 07 (sete) dias úteis após a convocação.</b></p>
<p><b>16</b></p>	<p><b>ARMÁRIO BAIXO</b></p> <p><b>MEDINDO – 800x600x740mm</b></p> <p>Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico 30 com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingüeta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa</p>

plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio 31 ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:**

A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;

B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos a ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;

C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em

	<p>corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p><b>E</b> - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p><b>E</b> - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> <p><b>G</b> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p> <p><b>H</b> - <b>Apresentar amostra para este item com prazo de 07 (sete) dias úteis após a convocação.</b></p>
17	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE</b></p> <p><b>MEDINDO – 400X470X692mm</b></p> <p>Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-pressado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. 54 Gavetas (04 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corredeiras telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de</p>

média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo- 55 estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM PROPOSTA COMERCIAL:**

A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;

B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos a ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;

C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme

	<p>norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p><u>E</u> - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p><u>F</u> - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> <p><u>G</u> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p> <p><u>H</u> - <b>Apresentar amostra para este item com prazo de 07 (sete) dias úteis após a convocação.</b></p>
18	<p><b>MESA DE REUNIÃO OVAL COM CALHA  MEDINDO - 2200X1100X740mm</b></p> <p><b>Tampo</b> inteiriço, com formato oval, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, face superior revestido em laminado melamínico de alta pressão face inferior revestido em laminado melamínico baixa pressão. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. 2 Caixas elétricas confeccionadas em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105º fixada ao tampo por meio 2 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm embutido com 02 orifícios redondos, 02 orifícios retangulares ambos orifícios para colocação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 02 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento, e fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante 48 x 13 mm.</p>

**Painéis frontais** duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de alta pressão. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

Calha tipo berço para passagem de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço 0,9 mm, perfurada para fixação entre os painéis frontais para passagem de fiação.

**Estruturas laterais** metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em PATA, COLUNA, e SUPORTE DO TAMPO. **PATA** fabricada em chapa de aço com espessura de 3,0 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. **COLUNA** dupla, centralizada na pata, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. **SUPORTE DO TAMPO** fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

- A) Apresentar relatório de aderência, emitido por laboratório técnico, em conformidade com a NBR 11003:2009 – tintas – determinação de aderência – com resultado gr 0 (isento de destacamento), após período mínimo de exposição a nevoa salina de 300 horas;
- B) Certificado ambiental de cadeia de custódia (fsc) ou (cerflor) do respectivo fabricante;
- C) Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.
- D) Catálogo técnico ilustrativo e específico do item.

	<p>E) Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade credenciada e/ou laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando a conformidade com a NBR 13.966/2008 – móveis para escritório – mesas.</p> <p>F) Apresentar relatório/laudo/certificado, em conformidade a NR-17, emitido por profissional devidamente habilitado (médico do trabalho/engenheiro de segurança do trabalho/ergonomista), específico do modelo/linha de produto ofertada.</p>
<b>19</b>	<p><b>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM CALHA E COM CAIXAS ELETRIFICÁVEIS MEDINDO – 3000X1100X740mm</b></p> <p><b>Tampo</b> em 02 partes, com formato retangular, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Caixas Eletrificáveis (2 peças) para instalação de tomadas elétricas, lógica e telefonia, confeccionadas em duas partes (Tampa e Porta Tomadas). TAMPA basculante em perfis de alumínio com aberturas laterais para saída e entrada de cabos, fixada ao tampo por meio 2 chapinhas de aço mola, e parafusos auto-atarraxantes 3,5 x 16 mm. PORTA TOMADA confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,95 mm, fixado na parte inferior do Tampo por meio de parafusos auto-atarraxante 48 x 13 mm, com 04 orifícios redondos de Ø 35,5 mm, 04 orifícios retangulares medindo: L 40,8 x H22 mm, ambos para instalação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 04 orifícios retangulares para instalação de receptores para plugs RJ45 medindo: L 15 x H 20 mm, e abertura para passagem do cabeamento. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem -fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C por no mínimo 10 minutos.</p> <p>Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo</p>

que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

Estruturas laterais e central metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:**

A - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;

B - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;

C - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).

D - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

**MESA RETANGULAR PARA REFEITÓRIO  
MEDINDO – 1400X750X740mm**

Tampo inteiriço, em formato retangular com 25 mm de espessura, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucalypto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo-fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. A face inferior do tampo é revestida com filme termo-prensado de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinada 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo-formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

20

Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

Estruturas laterais metálicas: Constituída por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,95 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG e por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C por no mínimo 10 minutos. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 66 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

	<p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>A - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>B - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>C - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> <p>E - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
21	<p><b>MESA RETANGULAR PARA REFEITÓRIO  MEDINDO – 2100X750X740mm</b></p> <p>Tampo inteiriço, em formato retangular com 25 mm de espessura, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucalypto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo-fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. A face inferior do tampo é revestida com filme termo-prensado de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinada 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo-formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Estruturas laterais metálicas: Constituída por chapas metálicas conformadas, cuja</p>

	<p>composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,95 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG e por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C por no mínimo 10 minutos. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 66 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.</p> <p><b>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:</b></p> <p>A - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>B - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>C - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> <p><u>D</u> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
22	<p><b>BALCÃO DE ATENDIMENTO 1</b></p> <p><b>COMPOSTO POR:</b></p> <p><b>DIVISÓRIA EM MDP</b>  <b>MEDINDO - 600 X 70 X 1100 MM</b>  <b>QUANTIDADE - 2</b></p> <p>Estrutura constituída por tubos e chapas metálicas, sendo: a base formada por dois suportes em “I” confeccionados com chapas de aço #14, dobradas e estampadas, dotados de sapatas niveladoras com pino central em aço rosca 5/16” e diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, e dispositivo que permite o encaixe perfeito da Tampa de fechamento do Rodapé. Tampa de fechamento do</p>

Rodapé confeccionada em chapas de aço #20 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150 mm de altura, com ampla passagem interna de fiação, com a opção de cego ou com dois orifícios redondos com Ø 35,5 mm para adaptação de tomadas de energia, com dispositivo de acoplamento por meio de encaixe, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Os suportes em "I" são interligados por dois dutos horizontais em formato "U" confeccionados em chapas de aço #20 medindo P 22 x A 10 mm servindo como o 1º leito de fiação elétrica, telefonia ou lógica, com outra peça de mesmas características, funcionalidades e medidas fixada 40 mm acima do 1º leito, servindo como 2º leito de fiação. O último leito com mesmas características e funcionalidades, porém medindo P 22 x A 25 mm, é fixado a 60 mm acima do 2º leito. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605 mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. Na parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25 x 25 x 1,2 mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L 20 x A 150 mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos, superfícies de trabalho, prateleiras suspensas e armários suspensos.

Placas em MDP 15 mm, com três paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com A 500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo A 75 mm, fixada na altura de 670 mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa, com altura variável, vai até o final da divisória. São confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks em Nylon na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal.

Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

**DIVISÓRIA EM MDP**  
**MEDINDO - 700 X 70 X 1100mm**  
**QUANTIDADE - 4**

Estrutura constituída por tubos e chapas metálicas, sendo: a base formada por dois suportes em "I" confeccionados com chapas de aço #14, dobradas e estampadas, dotados de sapatas niveladoras com pino central em aço rosca 5/16" e diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, e dispositivo que permite o encaixe perfeito da Tampa de fechamento do Rodapé. Tampa de fechamento do Rodapé confeccionada em chapas de aço #20 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150 mm de altura, com ampla passagem interna de fiação, com a opção de cego ou com dois orifícios redondos com Ø 35,5 mm para adaptação de tomadas de energia, com dispositivo de acoplamento por meio de encaixe, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Os suportes em "I" são interligados por dois dutos horizontais em formato "U" confeccionados em chapas de aço #20 medindo P 22 x A 10 mm servindo como o 1º leito de fiação elétrica, telefonia ou lógica, com outra peça de mesmas características, funcionalidades e medidas fixada 40 mm acima do 1º leito, servindo como 2º leito de fiação. O último leito com mesmas características e funcionalidades, porém medindo P 22 x A 25 mm, é fixado a 60 mm acima do 2º leito. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605 mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. Na parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25 x 25 x 1,2 mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L 20 x A 150 mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos, superfícies de trabalho, prateleiras suspensas e armários suspensos.

Placas em MDP 15 mm, com três paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com A 500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo A 75 mm, fixada na altura de 670 mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa, com altura variável, vai até o final da divisória. São confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks em Nylon na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal.

Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta

híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

**CONECTOR DE 70 mm**  
**MEDINDO - 70 X 70 X 1100mm**  
**QUANTIDADE - 3**

Conector para painéis modulados, confeccionados em chapas de aço dobradas com 0,95 mm (# 20) de espessura, com os quatro lados dotados de furações que permitem de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. Todo o conjunto é submetido à pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.

**ACABAMENTO LATERAL**  
**MEDINDO - 70 X 10 X 1100mm**  
**QUANTIDADE - 2**

Acabamento lateral da divisória em perfil de alumínio extrudado, em formato abaulado com canais na parte interna possibilitando a união em peça injetada em Nylon, fixa por meio de parafusos Philips cabeça flangeada 5,0 x 30 mm na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque, sendo os vértices arrematados com ponteiros de PVC da mesma cor da estrutura, proporcionando acabamento impecável.

**TAMPO SUSPENSO RETO**  
**MEDINDO - 1400 X 600 X 25mm**  
**QUANTIDADE - 2**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmesa) entre o tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

**CONEXÃO TRIANGULAR**  
**DIMENSÕES: 700 X 700 X 375mm**  
**QUANTIDADE - 1**

Tampo em formato “TRIANGULAR” confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kg/cm<sup>2</sup> = 3.0, resistência à flexão estática kg/cm<sup>2</sup> = 140, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado com chapas metálicas dobradas com 0,95 mm de espessura, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 220° C. A fixação do painel nas estruturas das mesas deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

**BALCONETE DE CANTO**  
**MEDINDO - 385 X 385 X 25mm**  
**QUANTIDADE - 2**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

**BALCONETE RETANGULAR**  
**MEDINDO - 500 X 300 X 25mm**

**QUANTIDADE - 3**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

**BALCONETE RETANGULAR**  
**MEDINDO - 700 X 300 X 25mm**  
**QUANTIDADE - 1**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

	<p>Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13964:2003, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;</p> <p>B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;</p> <p>C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p><u>E</u> - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p><u>F</u> - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação</p> <p><u>G</u> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
23	<p><b>BALCÃO DE ATENDIMENTO 2</b></p> <p><b>COMPOSTO POR:</b></p> <p><b>DIVISÓRIA EM MDP</b>  <b>MEDINDO - 500 X 70 X 1100 mm</b>  <b>QUANTIDADE - 1</b></p> <p>Estrutura constituída por tubos e chapas metálicas, sendo: a base formada por dois suportes em “I” confeccionados com chapas de aço #14, dobradas e estampadas, dotados de sapatas niveladoras com pino central em aço rosca 5/16” e diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, e dispositivo que permite o encaixe perfeito da Tampa de fechamento do Rodapé. Tampa de fechamento do Rodapé confeccionada em chapas de aço #20 dobrada em formato retangular da</p>

mesma largura do biombo e 150 mm de altura, com ampla passagem interna de fiação, com a opção de cego ou com dois orifícios redondos com  $\varnothing$  35,5 mm para adaptação de tomadas de energia, com dispositivo de acoplamento por meio de encaixe, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Os suportes em "I" são interligados por dois dutos horizontais em formato "U" confeccionados em chapas de aço #20 medindo P 22 x A 10 mm servindo como o 1º leito de fiação elétrica, telefonia ou lógica, com outra peça de mesmas características, funcionalidades e medidas fixada 40 mm acima do 1º leito, servindo como 2º leito de fiação. O último leito com mesmas características e funcionalidades, porém medindo P 22 x A 25 mm, é fixado a 60 mm acima do 2º leito. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605 mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. Na parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25 x 25 x 1,2 mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L 20 x A 150 mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos, superfícies de trabalho, prateleiras suspensas e armários suspensos.

Placas em MDP 15 mm, com três paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com A 500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo A 75 mm, fixada na altura de 670 mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa, com altura variável, vai até o final da divisória. São confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks em Nylon na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal.

Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.

**DIVISÓRIA EM MDP**  
**MEDINDO - 600 X 70 X 1100 mm**  
**QUANTIDADE – 2**

Estrutura constituída por tubos e chapas metálicas, sendo: a base formada por dois suportes em "I" confeccionados com chapas de aço #14, dobradas e estampadas, dotados de sapatas niveladoras com pino central em aço rosca 5/16" e diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, e dispositivo que permite o encaixe perfeito da Tampa de fechamento do Rodapé. Tampa de fechamento do Rodapé confeccionada em chapas de aço #20 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150 mm de altura, com ampla passagem interna de fiação, com a opção de cego ou com dois orifícios redondos com Ø 35,5 mm para adaptação de tomadas de energia, com dispositivo de acoplamento por meio de encaixe, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Os suportes em "I" são interligados por dois dutos horizontais em formato "U" confeccionados em chapas de aço #20 medindo P 22 x A 10 mm servindo como o 1º leito de fiação elétrica, telefonia ou lógica, com outra peça de mesmas características, funcionalidades e medidas fixada 40 mm acima do 1º leito, servindo como 2º leito de fiação. O último leito com mesmas características e funcionalidades, porém medindo P 22 x A 25 mm, é fixado a 60 mm acima do 2º leito. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605 mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. Na parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25 x 25 x 1,2 mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L 20 x A 150 mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos, superfícies de trabalho, prateleiras suspensas e armários suspensos.

Placas em MDP 15 mm, com três paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com A 500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo A 75 mm, fixada na altura de 670 mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa, com altura variável, vai até o final da divisória. São confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks em Nylon na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal.

Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º

C.

**DIVISÓRIA EM MDP  
MEDINDO - 700 X 70 X 1100mm  
QUANTIDADE - 4**

Estrutura constituída por tubos e chapas metálicas, sendo: a base formada por dois suportes em "I" confeccionados com chapas de aço #14, dobradas e estampadas, dotados de sapatas niveladoras com pino central em aço rosca 5/16" e diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, e dispositivo que permite o encaixe perfeito da Tampa de fechamento do Rodapé. Tampa de fechamento do Rodapé confeccionada em chapas de aço #20 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150 mm de altura, com ampla passagem interna de fiação, com a opção de cego ou com dois orifícios redondos com Ø 35,5 mm para adaptação de tomadas de energia, com dispositivo de acoplamento por meio de encaixe, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Os suportes em "I" são interligados por dois dutos horizontais em formato "U" confeccionados em chapas de aço #20 medindo P 22 x A 10 mm servindo como o 1º leito de fiação elétrica, telefonia ou lógica, com outra peça de mesmas características, funcionalidades e medidas fixada 40 mm acima do 1º leito, servindo como 2º leito de fiação. O último leito com mesmas características e funcionalidades, porém medindo P 22 x A 25 mm, é fixado a 60 mm acima do 2º leito. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605 mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. Na parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25 x 25 x 1,2 mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L 20 x A 150 mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos, superfícies de trabalho, prateleiras suspensas e armários suspensos.

Placas em MDP 15 mm, com três paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com A 500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo A 75 mm, fixada na altura de 670 mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa, com altura variável, vai até o final da divisória. São confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de

poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks em Nylon na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal.

Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

**CONECTOR DE 70 MM**  
**MEDINDO - 70 X 70 X 1100mm**  
**QUANTIDADE - 2**

Conector para painéis modulados, confeccionados em chapas de aço dobradas com 0,95 mm (# 20) de espessura, com os quatro lados dotados de furações que permitem de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. Todo o conjunto é submetido à pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.

**ACABAMENTO LATERAL**  
**MEDINDO - 70 X 10 X 1100mm**  
**QUANTIDADE - 2**

Acabamento lateral da divisória em perfil de alumínio extrudado, em formato abaulado com canais na parte interna possibilitando a união em peça injetada em Nylon, fixa por meio de parafusos Philips cabeça flangeada 5,0 x 30 mm na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque, sendo os vértices arrematados com ponteiros de PVC da mesma cor da estrutura, proporcionando acabamento impecável.

**TAMPO SUSPENSO RETO**  
**MEDINDO - 600 X 600 X 25mm**  
**QUANTIDADE - 1**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura

mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

**TAMPO SUSPENSO RETO**

**MEDINDO - 1400 X 600 X 25mm**

**QUANTIDADE - 1**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

**BALCONETE DE CANTO**

**MEDINDO - 385 X 385 X 25mm**

**QUANTIDADE - 2**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o

tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

**BALCONETE RETANGULAR**  
**MEDINDO - 400 X 300 X 25mm**  
**QUANTIDADE - 1**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

**BALCONETE RETANGULAR**  
**MEDINDO - 500 X 300 X 25mm**  
**QUANTIDADE - 3**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A

fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

**BALCONETE RETANGULAR  
MEDINDO - 700 X 300 X 25mm  
QUANTIDADE - 2**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:**

A - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13964:2003, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;

B - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;

C - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme

	<p>norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>D - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p><u>E</u> - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p><u>F</u> - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação</p> <p><u>G</u> - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
24	<p><b>BALCÃO DE ATENDIMENTO 3</b></p> <p><b>COMPOSTO POR:</b></p> <p><b>DIVISÓRIA EM MDP</b>  <b>MEDINDO - 600 X 70 X 1100mm</b>  <b>QUANTIDADE - 2</b></p> <p>Estrutura constituída por tubos e chapas metálicas, sendo: a base formada por dois suportes em “I” confeccionados com chapas de aço #14, dobradas e estampadas, dotados de sapatas niveladoras com pino central em aço rosca 5/16” e diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, e dispositivo que permite o encaixe perfeito da Tampa de fechamento do Rodapé. Tampa de fechamento do Rodapé confeccionada em chapas de aço #20 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150 mm de altura, com ampla passagem interna de fiação, com a opção de cego ou com dois orifícios redondos com Ø 35,5 mm para adaptação de tomadas de energia, com dispositivo de acoplamento por meio de encaixe, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Os suportes em “I” são interligados por dois dutos horizontais em formato “U” confeccionados em chapas de aço #20 medindo P 22 x A 10 mm servindo como o 1º leito de fiação elétrica, telefonia ou lógica, com outra peça de mesmas características, funcionalidades e medidas fixada 40 mm acima do 1º leito, servindo como 2º leito de fiação. O último leito com mesmas características e funcionalidades, porém medindo P 22 x A 25 mm, é fixado a 60 mm acima do 2º leito. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato “U”, confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605 mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. Na parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25 x 25 x 1,2 mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em “U”, que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As</p>

laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L 20 x A 150 mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos, superfícies de trabalho, prateleiras suspensas e armários suspensos.

Placas em MDP 15 mm, com três paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com A 500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo A 75 mm, fixada na altura de 670 mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa, com altura variável, vai até o final da divisória. São confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks em Nylon na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal.

Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

**DIVISÓRIA EM MDP**  
**MEDINDO - 700 X 70 X 1100mm**  
**QUANTIDADE - 4**

Estrutura constituída por tubos e chapas metálicas, sendo: a base formada por dois suportes em "I" confeccionados com chapas de aço #14, dobradas e estampadas, dotados de sapatas niveladoras com pino central em aço rosca 5/16" e diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, e dispositivo que permite o encaixe perfeito da Tampa de fechamento do Rodapé. Tampa de fechamento do Rodapé confeccionada em chapas de aço #20 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150 mm de altura, com ampla passagem interna de fiação, com a opção de cego ou com dois orifícios redondos com Ø 35,5 mm para adaptação de tomadas de energia, com dispositivo de acoplamento por meio de encaixe, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Os suportes em "I" são interligados por dois dutos horizontais em formato "U" confeccionados em chapas de aço #20 medindo P 22 x A 10 mm servindo como o 1º leito de fiação elétrica, telefonia ou lógica, com outra peça de mesmas características, funcionalidades e medidas fixada 40 mm acima do 1º leito, servindo como 2º leito de fiação. O último leito com mesmas características e funcionalidades, porém medindo P 22 x A 25 mm, é fixado a 60 mm acima do 2º leito. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de

fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605 mm de altura do rodapé, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. Na parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25 x 25 x 1,2 mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L 20 x A 150 mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos, superfícies de trabalho, prateleiras suspensas e armários suspensos.

Placas em MDP 15 mm, com três paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com A 500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo A 75 mm, fixada na altura de 670 mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa, com altura variável, vai até o final da divisória. São confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks em Nylon na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal.

Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

**CONECTOR DE 70 MM  
MEDINDO - 70 X 70 X 1100mm  
QUANTIDADE – 2**

Conector para painéis modulados, confeccionados em chapas de aço dobradas com 0,95 mm (# 20) de espessura, com os quatro lados dotados de furações que permitem de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. Todo o conjunto é submetido à pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.

**ACABAMENTO LATERAL  
DIMENSÕES: 70 X 10 X 1100mm  
QUANTIDADE - 2**

Acabamento lateral da divisória em perfil de alumínio extrudado, em formato abaulado com canais na parte interna possibilitando a união em peça injetada em Nylon, fixa por meio de parafusos Philips cabeça flangeada 5,0 x 30 mm na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque, sendo os vértices arrematados com ponteiros de PVC da mesma cor da estrutura, proporcionando acabamento impecável.

**TAMPO SUSPENSO RETO**  
**MEDINDO - 1400 X 600 X 25mm**  
**QUANTIDADE - 2**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatação a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatação) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

**BALCONETE DE CANTO**  
**MEDINDO - 385 X 385 X 25 mm**  
**QUANTIDADE - 2**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A

fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

**BALCONETE RETANGULAR**  
**MEDINDO - 200 X 300 X 25mm**  
**QUANTIDADE - 1**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

**BALCONETE RETANGULAR**  
**MEDINDO - 400 X 300 X 25mm**  
**QUANTIDADE - 1**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito

por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

**BALCONETE RETANGULAR**  
**MEDINDO - 500 X 300 X 25mm**  
**QUANTIDADE - 2**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

**BALCONETE RETANGULAR**  
**MEDINDO - 700 X 300 X 25mm**  
**QUANTIDADE - 2**

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura

mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarrachante, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o tampo e o suporte.

Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° C.

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:**

**A** - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13964:2003, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou entidade acreditada pelo Inmetro;

**B** - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;

**C** - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;

**D** - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;

**E** - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

**F** - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação

**G** - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

	<p><b>MESA DE CENTRO MEDINDO – 500X500X400</b></p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.</p> <p>Estrutura metálica constituída por 04 colunas em tubos de aço de secção redonda com Ø 50.80 x 1,5 mm, interligadas na extremidade superior por tubos de secção retangular 50 x 20 x 0,90, soldadas pelo processo MIG, conferindo ao conjunto estrutural força e resistência ao balanço causado por pressões frontais e laterais que a mesa venha sofrer. A parte inferior dos tubos recebe sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><b>25</b> Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.</p> <p><b>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:</b></p> <p>A - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>B - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 720 horas conforme norma NBR 8095/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;</p> <p>C - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> <p>E - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
<p><b>26</b></p>	<p><b>PAINEL DIVISOR SUSPENSO MEDINDO – 600X18X570mm</b></p> <p>Painel de privacidade com 18 mm de espessura, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard),</p>

	<p>selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do Painele é encabeçado com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O Painele é fixado nas Estações por meio de mãos francesas em PVC rígido revestidas com fibras de vidro.</p> <p>Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.</p> <p><b>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:</b></p> <p>A - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>B - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> <p>D - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
<p><b>27</b></p>	<p><b>SUPORE PARA CPU VOLANTE  MEDINDO – 250X500X280mm</b></p> <p>Suporte confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais são dotadas de rodízios duplos de 30 mm em polipropileno PVC injetados, com pino em aço introduzido em buchas de poliestireno fixado por pressão nas laterais. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p>

Garantia mínima de 5 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data do recebimento definitivo do mobiliário.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

A - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

B - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

D - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

## 5. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

### 5.1 Para os móveis corporativos do lote 01:

- a) Deverão ser fornecidos apenas itens de mobiliário novos, sendo vedado, em quaisquer circunstâncias, o uso de produtos reconicionados, reciclados, ou provenientes de reutilização de material já empregado.
- b) Todos os itens de mobiliário entregues deverão ser iguais entre si e à respectiva amostra exigida para fins de averiguação (mesmo modelo, marca e condições gerais exigidas).
- c) A Embrapa reserva-se o direito de vistoriar e testar qualquer mobiliário entregue nos locais especificados, às suas expensas, sendo tais testes amostrais e podendo ser realizados em qualquer tempo.
- d) Da adoção de parâmetros mínimos definidos pela ABNT como critério de Qualidade:
  - Serão exigidos Laudos de Certificação para os produtos em questão, afim de garantir a qualidade dos produtos que estão sendo adquiridos.
  - A Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) é o órgão responsável pela normalização técnica no país, fornecendo a base necessária ao desenvolvimento tecnológico brasileiro. É uma entidade privada, sem fins lucrativos, reconhecida como único Foro Nacional de Normalização através da Resolução n.º 07 do CONMETRO, de 24/08/1992. Logo, entendemos que se trata de uma entidade incumbida da elaboração de normas técnicas que orientem a execução de produtos e serviços (NBR's), visando, sobretudo, à garantia da qualidade e a segurança do consumidor final. À vista destas considerações, as normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou

prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078 de 11 de Setembro de 1990, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final.

- A motivação para exigência do laudo de ensaio deriva da necessidade de se verificar tecnicamente se o produto ofertado atende as especificações descritas em edital e aos requisitos funcionais intrínsecos ao produto, visando obter maior vida útil do material, garantindo maior economicidade, pois diminuirá a necessidade de substituição, zelando assim pela correta aplicação dos recursos públicos.
  - Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. O caput do art. 14 da Lei 8.666/1993 obriga à adequada caracterização dos objetos a serem licitados, com sua completa especificação (art. 15, § 7º, II), aí consideradas as necessidades, as técnicas e relacionadas ao desempenho (art. 15, I).
  - É sabido que a Administração Pública, muitas vezes faz aquisições desastrosas, em virtude de fazer descrições incompletas e de forma resumida, facilitando desta feita a compra de objetos inadequados, sendo assim uma boa especificação é de suma importância para a busca da eficiência da máquina administrativa. Porém, devemos salientar que **os fabricantes dos produtos devem se adequar as normas prescritas nos Editais e não ao contrário**, salvo em caso de exigências impraticáveis, o que não é o caso, pois bastará que os fornecedores submetam seus materiais à análise de qualquer laboratório acreditado pelo INMETRO.
  - Vale ressaltar que a exigência de certificado do fabricante não restringe a concorrência da licitação, uma vez que vários fornecedores de mobiliário possuem certificação junto ao INMETRO, o que assegura a prerrogativa administrativa de adquirir produtos de mobiliário que atendem aos critérios de segurança e qualidade, garantindo a segurança e a saúde dos seus usuários.
- 5.2. A **Embrapa** poderá revogar a licitação, por interesse público, antes da celebração do contrato, ou anulá-la, por ilegalidade, constatada de ofício, ou mediante provocação de terceiros, sempre, em ambas as situações, através de despacho fundamentado.
- 5.3. A nulidade do processo licitatório induzirá, automaticamente, à do contrato.

## **6. DO PRAZO E LOCAL DE ENTREGA**

- 6.1. Será emitida Ordem de Compra e Serviço (OCS) na qual constarão os dados da contratada, os itens a serem fornecidos, o cronograma de fornecimento, quando for o caso, e o local de entrega.

- 6.2. Os itens de Mobiliário Corporativo deverão ser entregues e instalados na sede da Embrapa Pesca e Aquicultura, localizada no prolongamento da Av. NS 10 cruzamento com LO 18, sentido norte, Loteamento Água Fria. Parte da Fazenda Caracol. CEP: 77008-900, Palmas/TO. Telefone: (63) 3229-7800.
- 6.3. A entrega dos itens deverá ser realizada em dias úteis, de segunda a sexta-feira, no horário das 08:30h às 11:30h e das 14:00h às 17:00h. Não serão recebidas as entregas fora do horário especificado, não sendo a Embrapa Pesca e Aquicultura responsável por qualquer tipo de indenização ou prejuízos.
- 6.4. A Embrapa Pesca e Aquicultura não possui pessoal capacitado para carga e descarga dos produtos, devendo a empresa vencedora arcar com todo o ônus da contratação de pessoal para o serviço de carga e descarga.
- 6.5. A entrega será acompanhada por servidor do setor de almoxarifado e equipe de apoio, que providenciará a conferência quantitativa e qualitativa do material entregue, considerando os parâmetros elencados neste Termo de Referência.
- 6.6. **Prazos de entrega e instalação:**
- 6.6.1. A entrega do **lote 01** deverá ser realizada no prazo máximo de 30 (trinta) dias, a contar da data de assinatura da OCS.
- 6.6.2. O prazo de entrega poderá ser prorrogado, por igual período, a critério da Administração, desde que haja justificativa aceitável por parte da contratada.
- 6.6.3. As solicitações de aditivo de prazo deverão ser encaminhadas com, no mínimo, 10 (dez) dias de antecedência do término do prazo de entrega.
- 6.6.4. A falta de quaisquer dos materiais/produtos, cujo fornecimento incumbe à contratada, não poderá ser alegada como motivo de força maior para o atraso, má execução ou inexecução do fornecimento objeto desta licitação e não eximirá a fornecedora das sanções a que está sujeita pelo não cumprimento dos prazos e demais condições estabelecidas.

## **7. DA ACEITAÇÃO DOS ITENS:**

- 7.1. O objeto desta licitação será recebido de forma definitiva observando o disposto na alínea “b” do inciso II, do art. 73 da Lei 8666/93, bem como as especificações contidas neste Edital e seus anexos.
- 7.2. A empresa vencedora ficará obrigada a trocar, às suas expensas, o produto que for recusado por apresentar-se danificado, ou que estiver em desacordo com o disposto neste termo e no edital e seus anexos.
- 7.3. Expedida a Autorização de fornecimento e/ou Executado o Contrato, a conferência e o recebimento ficarão sob as responsabilidades de Servidor e/ou Comissão de Recebimento da CONTRATANTE, podendo ser:
- a) **Provisoriamente** – para efeito de posterior verificação da conformidade do material com a especificação, qualidade e instalação – acompanhado do respectivo “Termo de Aceite Provisório”.
  - b) **Definitivamente** – após a verificação da qualidade, quantidade de acessórios,

características, condições técnicas, funcionamento e consequente aceitação do servidor responsável ou de equipe técnica, o prazo será de 10 (dez) dias úteis - acompanhado do respectivo “Termo de Aceite Definitivo”.

- Máximo de 10 (dez) dias para o Mobiliário Corporativo (lotes 1) – acompanhado do respectivo “Termo de Aceite Definitivo”.

7.4. A Administração rejeitará, no todo ou em parte, o fornecimento executado em desacordo com as condições contratuais.

7.5. Só será reconhecida a entrega como realizada se os quantitativos dos itens da nota fiscal forem aceitos - se algum produto constante na mesma for recusado, a nota ficará esperando regularização, e a data de entrega será a data da entrega de todos os itens conforme solicitado.

7.6. Aceitos os itens (definitivamente), será procedido o atesto na Nota Fiscal, autorizando o pagamento.

7.7. Não aceito o item entregue, será comunicado à empresa contratada, para que proceda a respectiva e imediata substituição, em um prazo não superior a 10 (dez) dias úteis.

## **8. DO PAGAMENTO**

- 8.1.** O licitante vencedor deverá apresentar à Administração nota fiscal/fatura discriminada, em 2 (duas) vias, para liquidação e pagamento da despesa pela Instituição, no prazo de até 30 (trinta) dias corridos, contado do recebimento definitivo do(s) serviço(s), mediante ordem bancária a ser creditada em conta corrente.
- 8.2.** Caso o produto/serviço seja recusado ou o correspondente documento fiscal apresente incorreção, o prazo de pagamento será contado a partir da data de regularização da entrega ou do documento fiscal, a depender do evento.
- 8.3.** Caso não haja expediente na Embrapa no dia do vencimento da Nota Fiscal, fica o pagamento prorrogado para o 1º dia útil subsequente.
- 8.4.** O pagamento será realizado por meio de Ordem de Pagamento Bancária, em conta e agência bancária a serem especificadas pela CONTRATADA na nota fiscal.
- 8.5.** A suspensão do pagamento não autoriza a paralisação da obrigação da contratada de entrega do produto, estando a mesma sujeita às penalidades cabíveis por inadimplemento, bem como a responder pelos danos e prejuízos decorrentes, se assim proceder.
- 8.6.** A Administração poderá deduzir do montante a pagar os valores correspondentes a multas ou indenizações devidas pelo licitante vencedor, nos termos deste termo de referência, do Edital e seus anexos.
- 8.7.** A Embrapa não acatará a negociação de duplicatas com bancos ou outras

instituições financeiras.

## **9. DA GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA**

- 9.1.** Os prazos de garantia serão contados a partir do termo de recebimento definitivo dos serviços, serão como a seguir:
- a) **Os produtos e serviços decorrentes da presente contratação deverão ter a garantia mínima de 05 (cinco) anos, sendo de inteira responsabilidade da empresa contratada a boa qualidade da mão de obra e dos materiais a serem empregados. Durante este período, a CONTRATADA deverá responsabilizar-se por correções de eventuais defeitos ou erros encontrados nos serviços, sem ônus para a Embrapa, mesmo aqueles já considerados aceitos. A solicitação desses serviços será realizada pela Embrapa, sempre que houver necessidade, por meio de Ordens de Serviços.**
  - b) A garantia será sempre exigida da CONTRATADA, portanto em nenhuma hipótese será admitida qualquer transferência de responsabilidade para terceiros.
- 9.2.** *O suporte técnico (assistência técnica) deverá ser prestado durante o período de 05 (cinco) anos contados a partir do termo de recebimento definitivo dos serviços, sem qualquer ônus adicional para a Embrapa.*

## **10. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

- 10.1.** A Contratante proporcionar as facilidades para que a contratada possa executar seus serviços, dentro das normas do Contrato, prestando as informações e os esclarecimentos solicitados.
- 10.2.** A Contratante deverá acompanhar e fiscalizar a execução do Contrato, através de servidor especialmente designado que anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com o mesmo, quando for o caso.
- 10.3.** A contratante poderá notificar a CONTRATADA, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas na execução do contrato, para que sejam adotadas as medidas corretivas necessárias.
- 10.4.** A Contratante poderá rejeitar, no todo ou em parte, serviço ou fornecimento executado em desacordo com o Contrato.
- 10.5.** A Contratante providenciará a emissão da Nota de Empenho nos termos estabelecidos neste termo ou no edital e anexos, encaminhando-o à empresa contratada.
- 10.6.** Efetuar o pagamento à CONTRATADA, de acordo com as condições estabelecidas neste termo de referência.

## **11. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

- 11.1. Fornecer o objeto da licitação, de acordo com as especificações contidas neste Termo de Referência.
- 11.2. Trocar e substituir, sem custos adicionais e após comunicação, todo e qualquer material que se revelar defeituoso ou em desacordo com este termo ou o Edital.
- 11.3. Não transferir a outrem, por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, nem subcontratar, quaisquer das prestações a que está obrigada por força do estabelecido, deste termo ou edital e seus anexos.
- 11.4. Executar a entrega dos produtos, conforme a demanda e especificado este Termo e no instrumento de Contrato/OCS, salvo a ocorrência de calamidade pública, perturbação da ordem, greves ou por outro motivo que a **Embrapa** venha a aceitar por considerá-lo justo, ficando esses prazos prorrogados, para todos os efeitos contratuais, de tantos dias quantos forem de duração do obstáculo impeditivo.
- 11.5. Responsabilizar-se pelo cumprimento fiel do que estabelecem as cláusulas e condições do Contrato a ser firmado, de forma que os serviços a serem executados mantenham um alto nível de qualidade.
- 11.6. Não veicular publicidade acerca do Contrato, sem a anuência da Embrapa Pesca e Aquicultura.
- 11.7. Responsabilizar-se pelos danos causados direta ou indiretamente à Administração e a terceiros, decorrentes da sua culpa ou dolo ou pela ação de seus empregados.
- 11.8. Manter durante toda a execução do Contrato, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.
- 11.9. Lançar na nota fiscal às especificações do produto adquirido de modo idêntico aquele apresentado no termo de referência e no edital.
- 11.10. Cumprir todas as especificações contidas no Termo de Referência.

## 12. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

- 12.1. Para a qualificação técnica, o proponente deverá apresentar obrigatoriamente:
  - 01 ou mais **Atestados ou Certificados de Capacidade Técnica**, a serem fornecidos por pessoa jurídica de direito público ou privado (não sendo da própria empresa), que comprove a aptidão da licitante para desempenho de atividade pertinente e compatível em características e volume com o objeto da licitação.

## 13. DAS AMOSTRAS

- 13.1. Após verificação da habilitação, o proponente primeiro classificado no lote deverá apresentar amostras dos produtos relacionados abaixo no prazo máximo de 07 (sete) dias úteis, contados a partir da convocação realizada pelo pregoeiro, sem ônus para a Embrapa Pesca e Aquicultura, sob pena de desclassificação.

13.2. Para a presente licitação entende-se o termo amostra como sendo um exemplar completo, do tipo de mobiliário solicitado, construído com materiais novos, seguindo exatamente as especificações técnicas deste termo de referência, com o fim de ser analisado quanto à conformidade com o especificado. O bem apresentado como amostra poderá ser aberto, manuseado, desmontado, receber cortes, secções e vincos ou movimentação nas peças, sendo devolvido ao licitante no estado que se encontrar no final da avaliação. O material apresentado como amostra pela licitante provisoriamente classificada em primeiro lugar não será considerado para fins de recebimento.

13.3. Os seguintes itens deverão ser apresentados:

a) Lote 01 itens: 11, 12, 13, 15, 16 e 17.

13.4. A entrega das amostras deverá ser realizada na sede da Embrapa Pesca e Aquicultura, localizada no prolongamento da Av. NS 10 cruzamento com LO 18, sentido norte, Loteamento Água Fria, Parte da Fazenda Caracol, Palmas-TO, CEP 77008-900, de segunda a sexta-feira, no horário das 08:30h às 11:30h e das 14:00h às 17:00h. Não serão recebidas as entregas fora do horário especificado, não sendo a Embrapa Pesca e Aquicultura responsável por qualquer tipo de indenização ou prejuízos.

13.5. As amostras deverão estar devidamente lacradas e identificadas com o número do pregão, CNPJ, nome do licitante ou razão social, lote, item, conter os respectivos prospectos, manuais e documentação técnica, quando for o caso, e dispor na embalagem de informações quanto às suas características, tais como quantidade do produto, marca, procedência, número de referência, código do produto e modelo, quando for o caso.

13.6. O licitante deverá entregar a amostra acompanhada da respectiva Nota Fiscal, onde, no campo da “Natureza da Operação”, deverá constar a seguinte descrição: “Remessa de mercadoria destinadas à demonstração e mostruário”.

13.7. A data da entrega da amostra pela licitante provisoriamente classificada em primeiro lugar será informada pelo Pregoeiro a todos os participantes do lote, para fins de acompanhamento da avaliação.

13.8. A avaliação das amostras será realizada por comissão designada pela Embrapa, que levará em conta os seguintes fatores:

- a) Conformidade com as especificações e características técnicas;
- b) Qualidade – matéria-prima, componentes, colagens, pintura, estética, ergonomia e funcionalidade;
- c) Acabamento – esmero na fabricação, junção das peças, igualdade das medidas e pintura. As amostras deverão apresentar aparência homogênea, com superfícies lisas, sem riscos ou bolhas.
- d) Interface entre os elementos modulares.

13.9. Será rejeitada a amostra que:

a) apresentar problemas de funcionamento durante a análise técnica.

b) apresentar divergência em relação às especificações técnicas da proposta e exigências contidas no Termo de Referência.

c) não for entregue dentro do prazo estabelecido de até 7 (sete) dias úteis, devidamente montada, hipótese em que será convocada a próxima empresa classificada na ordem crescente de preço.

13.10. A comissão deverá realizar análise da amostra em até 3 (três) dias úteis.

13.11. Atestada a rejeição da amostra, o Pregoeiro retomará a sessão pública, recusando a Proposta da licitante, hipótese em que será convocada a próxima empresa classificada na ordem crescente de preço e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma amostra que seja compatível com o especificado neste termo de referência. Todas as amostras deverão ser apresentadas nas mesmas condições acima descritas. Durante o processo de aferição, eventuais defeitos observados nos móveis serão considerados como não cumprimento das especificações resultando na desclassificação da licitante.

13.12. As amostras deverão ser retiradas pelas licitantes em até 10 (dez) dias úteis após a análise pela Embrapa, independente de comunicação e sem qualquer ônus para a Embrapa no que diz respeito ao seu transporte e/ou eventual necessidade de reparos, sob pena do material ser considerado abandonado. Caso não seja retirada no prazo, a amostra será inutilizada.

13.13. A aprovação prévia de item mediante a análise de manual, catálogo, ficha técnica do fabricante ou amostra durante a realização do pregão eletrônico não obriga a Embrapa a receber definitivamente o material se, por ocasião do aceite definitivo, for constatada desconformidade do material entregue com a prescrição editalícia.

13.14. A apresentação de amostra poderá ser dispensada quando se tratar de produto oriundo de linha industrial de produção cujo exemplar já tenha sido aprovado anteriormente pela Embrapa, desde que o produto atenda a todas as exigências contidas no Termo de Referência.

13.15. A apresentação de amostras não substitui os laudos e certificados, pois não cabe à administração pública fazer testes de qualificação técnica, bem como não existem laboratórios apropriados para esta finalidade nos prédios públicos. O exame de amostra restringe-se à comprovação do atendimento às exigências da habilitação, possíveis de serem identificadas em um exame padrão.

Palmas-TO, 05 de Setembro de 2016.

---

Simone Rodrigues Campelo  
Responsável Técnico

---

**Chefe Adjunto de Administração**

**ANEXO II  
PREGÃO Nº 29/2016 – CNPASA**

**MODELO DE ATESTADO OU DECLARAÇÃO DE CAPACIDADE TÉCNICA**

**ATESTADO (OU DECLARAÇÃO) DE CAPACIDADE TÉCNICA**

Atestamos (ou Declaramos) que a empresa \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ (MF) nº \_\_\_\_\_, inscrição  
estadual nº \_\_\_\_\_, estabelecida no (a)  
\_\_\_\_\_, forneceu os seguintes produtos  
\_\_\_\_\_ para este órgão (ou para esta empresa): [inserir lista e  
especificações dos itens fornecidos]

Atestamos (ou Declaramos), ainda, que os compromissos assumidos pela empresa foram cumpridos satisfatoriamente, nada constando em nossos arquivos que a desabone comercial ou tecnicamente.

Local e data

\_\_\_\_\_  
Assinatura e carimbo do emissor

**Observação:**

**1) Este atestado (ou declaração) deverá ser emitido em papel que identifique o órgão (ou empresa) emissor.**

**ANEXO III**

**PREGÃO N.º 29/2016 – CNPASA**

**MINUTA DE CONTRATO**

**CONTRATO DE PRESTAÇÃO DE SERVIÇOS DE FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE MOBILIÁRIO CORPORATIVO, QUE ENTRE SI CELEBRAM A EMPRESA BRASILEIRA DE PESQUISA AGROPECUÁRIA - Embrapa E A \_\_\_\_\_**

A **Empresa Brasileira de Pesquisa Agropecuária - Embrapa**, empresa pública federal, vinculada ao Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, instituída por força do disposto na Lei nº 5.851, de 7/12/72, Estatuto aprovado pelo Decreto nº 2.291, de 4/8/97, por intermédio de sua Unidade denominada: **Embrapa** ....., inscrita no CNPJ/MF sob o nº 00.348.003/....., sediada em ....., doravante designada simplesmente **Embrapa**, neste ato representada pelo seu Chefe Geral, ....., e, de outro lado, a \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ sob o nº \_\_\_\_\_, inscrição estadual nº \_\_\_\_\_, sediada em (Cidade/Estado): \_\_\_\_\_, (Endereço Completo): \_\_\_\_\_, doravante designada simplesmente **Contratada**, neste ato representada por seu (Diretor/Sócio/Gerente etc): \_\_\_\_\_, (Nome): \_\_\_\_\_, portador da Cédula de Identidade (nº/Órgão Expedidor): \_\_\_\_\_ e do CPF nº \_\_\_\_\_, tendo em vista o resultado do Pregão nº \_\_\_\_\_/2015 – Embrapa ....., realizado em \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_, resolvem celebrar o presente **Contrato para fornecimento e instalação de mobiliário corporativo**, que se regerá pela Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, pela Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, pelo Regulamento de Licitações, Contratos e Convênios da Embrapa, publicado no Diário Oficial da União – DOU, Seção III, pág. 14.375 a 14.388, de 1 de agosto de 1996, e pelas seguintes cláusulas e condições.

**CLÁUSULA PRIMEIRA – Objeto**

O presente Contrato tem por objeto a Contratação dos Serviços de Fornecimento e Instalação de mobiliário corporativo, com prestação de serviços de assistência técnica durante a garantia de funcionamento a ser executada pela Contratada, de acordo com as especificações técnicas descritas no Termo de Referência – Anexo I, e da proposta da Contratada, que passa a fazer parte integrante deste instrumento, sob a forma do Anexo II.

**.CLÁUSULA SEGUNDA – Da Execução dos Serviços**

Os serviços ora contratados serão executados conforme as especificações definidas no Termo de Referência para fins de recebimento, homologação e pagamento.

**PARÁGRAFO ÚNICO:** O objeto dos serviços deverá ser entregue e instalado na Unidade da **Embrapa Pesca e Aquicultura**, situada no prolongamento da Av. NS 10 cruzamento

com LO 18, sentido norte, Loteamento Água Fria. Parte da Fazenda Caracol. CEP: 77008-900, Palmas/TO, perante empregado da **Embrapa**, devidamente identificado.

### **CLÁUSULA TERCEIRA – Obrigações Especiais**

Além das demais obrigações assumidas neste Contrato, as partes obrigam-se, especialmente, a:

#### **I - Obrigações da Embrapa:**

- a) Dar permissão de acesso aos profissionais da Contratada necessário à execução dos serviços, respeitando os regulamentos e normas internas que disciplinam a segurança da informação, das pessoas e dos equipamentos.
- b) Disponibilizar toda documentação necessária e pessoal especializado para fornecer informações sobre o processo de negócio relacionado com o objeto deste Projeto Básico visando a especificação dos requisitos.
- c) Designar a Equipe técnica e de Gestão para acompanhamento e fiscalização do contrato e serviços a serem executados.

#### **I - Obrigações da Contratada:**

17. Fornecer os materiais conforme especificações, quantidades, prazos e demais condições estabelecidas.
18. Prestar os serviços de suporte a todas as funcionalidades presentes e necessárias para o pleno estado de funcionamento dos equipamentos durante o período do contrato e de garantia.
19. Disponibilizar Central de Atendimento, para a abertura e finalização de chamados de assistência técnica, conforme períodos, horários e condições definidas.
20. Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela equipe técnica da Embrapa referente a qualquer problema detectado ou ao andamento de atividades das manutenções previstas.
21. Responder por quaisquer prejuízos que seus empregados causarem ao patrimônio da Embrapa ou a terceiros, por ocasião da prestação dos serviços, procedendo imediatamente os reparos ou indenizações cabíveis e assumindo o ônus decorrente.

22. Arcar com todos os encargos sociais trabalhistas, tributos de qualquer espécie que venham a ser devidos em decorrência desta contratação, bem como custos relativos ao deslocamento e estada de seus profissionais, caso exista.
23. Utilizar as melhores práticas, capacidade técnica, materiais, equipamentos, recursos humanos e supervisão técnica e administrativa, para garantir a qualidade do serviço e o atendimento às especificações contidas no Contrato e seus anexos.
24. Responsabilizar-se integralmente pela sua equipe técnica, primando pela qualidade, desempenho, eficiência e produtividade, visando à execução dos trabalhos durante todo o Contrato, dentro dos prazos estipulados, sob pena de ser considerada infração passível de aplicação de penalidades previstas, caso os prazos e condições não sejam cumpridas.
25. Substituir, sempre que exigido pelo Gestor do Contrato, qualquer um dos seus empregados, cuja qualificação, atuação, permanência ou comportamento forem julgados prejudiciais, inconvenientes ou insatisfatórios à disciplina do órgão ou ao interesse do serviço público, decorrente da execução do serviço.
26. Comunicar formal e imediatamente ao Gestor do Contrato, todas as ocorrências anormais ou de comprometimento da execução do serviço contratado.
27. Cumprir fielmente as condições e exigências contidas no Termo de Referência;
28. Dar integral cumprimento a sua proposta, a qual passa a integrar este Instrumento, independentemente de transcrição;
29. Indicar o Gestor do Contrato capacitado e aceito pela Embrapa para gerenciar, supervisionar, representá-la técnica e administrativamente ou fornecer informações sobre os serviços, sempre que necessário de forma permanente, durante todo o período de vigência do contrato;
30. Manter seus técnicos, devidamente identificados por crachás, quando nas dependências da Embrapa, sujeitos às normas disciplinares da Embrapa, porém sem qualquer vínculo empregatício com o órgão.
31. Manter sigilo absoluto sobre informações, dados e documentos integrantes dos serviços a serem executados, inclusive com a assinatura de termo de confidencialidade.

#### **CLÁUSULA QUARTA - Da Garantia dos Serviços**

Os produtos e serviços decorrentes da presente contratação deverão ter a garantia mínima de 05 (cinco) anos, contados a partir da homologação e aceite definitivo do serviço. Durante este período, a CONTRATADA deverá responsabilizar-se por correções de eventuais defeitos ou erros encontrados nos serviços, sem ônus para a Embrapa, mesmo aqueles já considerados aceitos. A solicitação desses serviços será realizada pela Embrapa, sempre que houver necessidade, por meio de Ordens de Serviços.

**PARÁGRAFO PRIMEIRO** - Caso surjam alterações no processo, motivadas por eventuais impropriedades detectadas nos procedimentos desenvolvidos, caberá uma decisão conjunta dos gerentes do contrato da Contratada e da Embrapa, devidamente documentada, ressaltando os aspectos positivos ou imprescindíveis que justifiquem a alteração.

**PARÁGRAFO SEGUNDO** – O período de garantia técnica mínima para os serviços prestados será de 05 (cinco) anos, caso a garantia fornecida pelo fabricante dos materiais e equipamentos seja menor do que este, caso seja maior, valerá a garantia do fabricante.

**PARÁGRAFO TERCEIRO** - Todos os serviços na garantia deverão ser oferecidos no local.

**PARÁGRAFO QUARTO** - A garantia será sempre exigida da CONTRATADA, portanto em nenhuma hipótese será admitida qualquer transferência de responsabilidade para terceiros.

#### **CLÁUSULA QUINTA - Do Suporte Técnico**

O suporte técnico (assistência técnica) deverá ser prestado durante o período de 05 (cinco) anos, contados a partir do termo de recebimento definitivo dos serviços, sem qualquer ônus adicional para a Embrapa.

#### **CLÁUSULA SEXTA - Da Confidencialidade**

A CONTRATADA obriga-se a manter o mais absoluto sigilo em relação às informações confidenciais que lhe sejam repassadas e/ou as que tenha acesso, com vistas a execução deste contrato, comprometendo-se a não revelar, reproduzir, utilizar ou dar conhecimento, em hipótese alguma, a terceiros, bem como a não permitir que nenhum de seus dirigentes, filiados e/ou prepostos faça uso indevido dessas informações.

#### **CLÁUSULA SÉTIMA – Preço e Previsão Orçamentária**

A Embrapa pagará à CONTRATADA, pelos serviços ora contratados, o preço global de R\$ \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_), compreendendo todos os impostos, seguros, fretes, taxas e demais despesas que incidam sobre o fornecimento ou serviços.

**PARÁGRAFO PRIMEIRO:** O preço ora contratado será irrevogável durante todo o período de vigência deste Contrato, nos termos da Lei 9.069/95.

#### **CLÁUSULA OITAVA – Da Forma de Pagamento**

O pagamento será realizado por meio de Ordem de Pagamento Bancária, em conta e agência bancária a serem especificadas pela CONTRATADA na nota fiscal.

**PARÁGRAFO PRIMEIRO:** A Embrapa poderá rejeitar no todo ou em parte os serviços prestados, por descumprimento das especificações, níveis técnicos estabelecidos no Termo de Referência ou por qualquer outra irregularidade identificada, seja nos serviços ou na documentação fiscal apresentada, hipótese em que a Contratada deverá refazer ou corrigir as falhas identificadas.

**PARÁGRAFO SEGUNDO:** Dos valores devidos serão abatidas às multas aplicadas, conforme disposto na Cláusula Décima Segunda deste Contrato.

**PARÁGRAFO TERCEIRO:** Qualquer erro ou omissão havido na Nota Fiscal/Fatura será motivo de correção, por parte da **Contratada**, gerando a suspensão do prazo de pagamento que passará a ser de 5 (cinco) dias úteis após ser definitivamente regularizada a situação.

**PARÁGRAFO QUARTO:** A **Embrapa** fará o crédito do valor devido através de depósito em conta corrente, devendo, para tanto, a **Contratada** informar os dados de sua conta bancária através das respectivas notas fiscais.

**PARÁGRAFO QUINTO:** A **Embrapa** promoverá, quando for o caso, a retenção de impostos/ taxas/contribuições, na forma da legislação vigente.

#### **CLÁUSULA NONA– Do Acompanhamento e Fiscalização**

A execução dos serviços será acompanhada e fiscalizada pelo Gestor do presente contrato, abaixo designado, o qual realizará suas atividades de acordo com os procedimentos fixados no Termo de Referência (Anexo I).

Nome: \_\_\_\_\_

Matrícula: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_

**PARÁGRAFO PRIMEIRO** - Todas as instruções da Embrapa deverão ser transmitidas por escrito diretamente à CONTRATADA, salvo em casos de urgência, quando poderá fazê-lo por telefone, fazendo-se a respectiva comunicação escrita tão logo seja possível.

**PARÁGRAFO SEGUNDO** - O Gestor do Contrato procederá a conferência dos itens e suas funcionalidades, verificando a conformidade dos mesmos com as especificações técnicas exigidas. Um representante do fornecedor, a seu critério, poderá participar desta fase do

processo e, em caso de não participação, estará concordando plenamente com o que for averiguado pela equipe técnica da Embrapa.

**PARÁGRAFO TERCEIRO** - Os itens contratados serão considerados entregues definitivamente pelo Gestor do Contrato até 10 (dez) dias após o recebimento provisório dos serviços, depois de verificado e aceito pela equipe técnica, sob recibo e atestado do Gestor.

**PARÁGRAFO QUARTO** - Os materiais e acessórios devem ser entregues novos, não reconicionados, de primeiro uso, e serem entregues em perfeito estado de funcionamento, sem marcas, amassados, arranhões ou outros problemas físicos.

**PARÁGRAFO QUINTO** - Em caso de não conformidade da totalidade ou parte dos materiais, o Gestor do contrato fará comunicação ao fornecedor, que deverá promover as correções necessárias dentro do prazo máximo estabelecido para a entrega. Caso esse prazo já tenha sido extrapolado, o fornecedor sujeitar-se-á às penalidades previstas.

**PARÁGRAFO SEXTO** - Os materiais poderão ser provisoriamente aceitos pelo Gestor do Contrato quando contiverem erros ou impropriedades de pequena monta que não sejam considerados impeditivos de aceitação.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA– Da Vigência**

O presente instrumento terá vigência a contar da data de sua assinatura e término previsto para \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_\_, estando abrangido neste prazo, a execução, suporte técnico, treinamento, manutenção dos serviços objeto da contratação, conforme consta do Termo de Referência e da proposta da Contratada.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA– Sanções Administrativas**

A Contratada será punida com o impedimento de licitar e contratar com a Administração Pública e será descredenciada no SICAF e no cadastro de fornecedores da Embrapa, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste contrato e demais cominações legais, nos seguintes casos:

- a) Apresentação de documentação falsa;
- b) Ensejar o retardamento da execução do objeto;
- c) Falhar na execução do contrato;
- d) Fraudar na execução do contrato;
- e) Comportamento inidôneo;
- f) Fizer declaração falsa;
- g) Cometer fraude fiscal.

**PARÁGRAFO PRIMEIRO:** Para os fins da alínea “e”, reputar-se-ão inidôneos atos como os descritos nos artigos 90 e seguintes da Lei nº 8.666/93.

**PARÁGRAFO SEGUNDO:** Para as condutas descritas nas alíneas “a”, “d”, “e”, “f” e “g” será aplicada multa de no máximo 20% (vinte por cento) do valor do contrato.

**PARÁGRAFO TERCEIRO:** Para as alíneas “b” e “c” será aplicada multa nas seguintes

condições:

- a) O atraso na execução do contrato, em relação ao prazo estipulado, sujeitará a Contratada à multa de 0,33% do valor do(s) serviço(s) não realizado(s), por dia de atraso, até no máximo de 10% (dez por cento), o que ensejará a aplicação disposto na Cláusula Décima Terceira, bem como das demais penalidades previstas em Lei;
- b) A ocorrência de qualquer outro tipo de inadimplência não abrangido pela alínea “a” deste Parágrafo ensejará a aplicação, à Contratada, da multa de 10% do valor global estimado do Contrato, para cada evento, sem prejuízo do disposto na Cláusula Décima Terceira, bem como das demais penalidades previstas em Lei.

**PARÁGRAFO QUARTO:** A penalidade de multa poderá ser aplicada cumulativamente com as demais sanções e a sua cobrança não isentará a obrigação de indenizar eventuais perdas e danos.

**PARÁGRAFO QUINTO:** O valor total das multas, aplicadas na vigência deste contrato, não poderá ultrapassar 20% (vinte por cento) do seu valor global, o que o que ensejará a sua rescisão.

**PARÁGRAFO SEXTO:** As multas deverão ser recolhidas na conta única UG e Gestão da Embrapa, através de GRU, mediante Comprovante de Recolhimento, no prazo de 5 (cinco) dias a contar da intimação, podendo a Embrapa descontá-las, na sua totalidade ou em parte, do pagamento a ser efetuado à da contratada e/ou da garantia prestada (quando for o caso).

**PARÁGRAFO SÉTIMO:** Se o valor a ser descontado pela Embrapa for insuficiente, ficará a contratada obrigada a recolher a importância devida no prazo de 5 (cinco) dias, contados da comunicação oficial.

**PARÁGRAFO OITAVO:** A **Embrapa** poderá deduzir, ainda, do montante a pagar e/ou da garantia prestada (quando for o caso), os valores correspondentes à indenizações devidas pela **Contratada**, em função deste Contrato.

## **CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – Rescisão**

Por descumprimento de quaisquer de suas cláusulas ou condições estabelecidas neste Contrato, assim como a ocorrência de qualquer das situações previstas nos incisos n.º I a XI do art. 78 da Lei 8.666/93, poderá a Embrapa rescindir o presente Contrato, independentemente de prévia interpelação judicial ou extrajudicial, respondendo a **Contratada** pela indenização por perdas e danos e, ainda, pela multa compensatória de 10%, calculada sobre o valor global, atualizado, deste Contrato.

## **CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA- Denúncia**

A **Embrapa**, independentemente de justo motivo e demonstrado o interesse público devidamente fundamentado, poderá denunciar o presente Contrato, sem que lhe caiba qualquer sanção, desde que o faça mediante aviso prévio por escrito de, no mínimo, 30 (trinta) dias.

**CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA- Publicação**

O extrato do presente Contrato será levado à publicação, pela Embrapa, no Diário Oficial da União, até o quinto dia útil do mês subsequente ao da sua assinatura, para ser publicado no prazo de 20 (vinte) dias daquela data, sendo a publicação condição indispensável à sua eficácia.

**CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – Vinculação**

Este Contrato se vincula para todos os fins de direito ao Edital do Pregão nº 29/2016 - Embrapa Pesca e Aquicultura, realizado em \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_\_, assim como à proposta apresentada pela **Contratada**.

**CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA- Foro**

O Foro do presente Contrato é o da Justiça Federal, Seção Judiciária de Palmas/TO, para solucionar os litígios, que não venham a ser resolvidos administrativamente.

***E por assim estarem de pleno acordo, assinam o presente instrumento em 03 (três) vias, de igual teor e forma, para todos os fins de direito, na presença das duas testemunhas abaixo.***

Palmas/TO, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_.

\_\_\_\_\_  
pela Embrapa

\_\_\_\_\_  
pela CONTRATADA

**TESTEMUNHAS:**

1. \_\_\_\_\_  
Nome:  
End.:  
CPF:

2. \_\_\_\_\_  
Nome:  
End.:  
CPF:

**EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 29/2016– EMBRAPA PESCA E  
AQUICULTURA**

**ANEXO IV – MODELO DE PROPOSTA  
MODELO PROPOSTA**

Em atendimento ao Edital do Pregão Eletrônico nº 29/2016 – **Embrapa PESCA E AQUICULTURA**, apresento nossa proposta de preço para o fornecimento de Equipamentos de Proteção e Segurança Individual - EPI(s) para a Embrapa Pesca e Aquicultura, **conforme abaixo especificado:**

LOTE	ITEM	QUANTIDADE ESTIMADA	DISCRIMINAÇÃO	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
			(descrição completa, de acordo com o Anexo I)		

Preço total estimado da proposta R\$ \_\_\_\_\_ (POR EXTENSO)

Prazo de validade da proposta: \_\_\_\_\_ (no mínimo: 60 (sessenta) dias).

Prazo para entrega dos produtos: até \_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) dias, após a Emissão da OCS, conforme termo de referência.

A entrega dos produtos para a Embrapa ocorrerá de acordo com as especificações contidas no Anexos deste Edital do Pregão Eletrônico n.º 29/2016 – **Embrapa PESCA E AQUICULTURA**.

Oferecemos garantia de validade dos produtos pelo prazo de \_\_\_\_\_.

Estão inclusos no preço todos os custos e despesas, tais como e sem se limitar a: custos diretos e indiretos, tributos incidentes, taxas de administração, materiais, serviços e encargos sociais.

Estamos cientes e aceitamos as condições do Edital do Pregão Eletrônico n.º 29/2016 – **Embrapa PESCA E AQUICULTURA**, especialmente as fixadas para pagamento e entrega dos produtos, contidas na minuta do contrato.

V. Banco: \_\_\_\_\_ Agência: \_\_\_\_\_ Conta Corrente: \_\_\_\_\_

Local e data

\_\_\_\_\_  
**Diretor ou representante legal - Identidade**

Nome legível/Carimbo da empresa

**EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 29/2016– EMBRAPA PESCA E  
AQUICULTURA**

**ANEXO V - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO**

**REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL**

**MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO - MAPA**

**EMPRESA BRASILEIRA DE PESQUISA AGROPECUÁRIA – EMBRAPA**

**ATA DE REGISTRO DE PREÇO Nº XX/2015**

Processo nº**56/2015**

Pregão Eletrônico nº **29/2016 - Embrapa PESCA E AQUICULTURA**

No dia \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_, a Empresa Brasileira de Pesquisa Agropecuária - Embrapa, inscrita no CNPJ sob o nº \_\_\_\_./\_\_\_\_-\_\_, inscrição estadual nº \_\_\_\_./\_\_\_\_-\_\_, sediada em \_\_\_\_\_, CEP:\_\_\_\_\_, neste ato representada por seu Chefe Adjunto de Administração, \_\_\_\_\_, portador da Cédula de Identidade nº \_\_\_\_\_ e do CPF nº \_\_\_\_\_, nos termos da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, e dos Decretos nº 5.450, de 31 de maio de 2005 e Decreto 7.892/2013 e demais normas legais aplicáveis, em face da classificação das propostas apresentada no Pregão Eletrônico nº \_\_\_\_/2015 - **Embrapa PESCA E AQUICULTURA**, RESOLVE registrar o preço ofertado pelo Fornecedor Beneficiário \_\_\_\_\_ inscrito no CNPJ sob o nº \_\_\_\_\_, inscrição estadual nº \_\_\_\_\_, sediado na \_\_\_\_\_, CEP \_\_\_\_\_, neste ato representada por seu Sócio proprietário, \_\_\_\_\_, brasileiro, solteiro, portador da Cédula de Identidade Nº \_\_\_\_\_ e do CPF nº \_\_\_\_\_, conforme quadro abaixo:

<b>Lote</b>	<b>Item</b>	<b>Descrição</b>	<b>Unidade de Medida</b>	<b>Quant.</b>	<b>Valor Unitário (R\$)</b>
	1				
	2				
	3				

O **ÓRGÃO GERENCIADOR** será \_\_\_\_\_.

São **ÓRGÃOS PARTICIPANTES**:

a) NOME:

CNPJ:

Lote	Item	Descrição	Unidade de Medida	Quant.	Valor Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
	1					
	2					

b) NOME:  
CNPJ:

Lote	Item	Descrição	Unidade de Medida	Quant.	Valor Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
	1					
	2					

c) NOME:  
CNPJ:

Lote	Item	Descrição	Unidade de Medida	Quant.	Valor Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
	1					
	2					

(Caso não haja órgãos participantes excluir o item)

Este Registro de Preço tem vigência de 12(doze) meses contados da data da sua assinatura, com eficácia legal após a publicação do seu extrato no Diário Oficial da União, tendo início e vencimento em dia de expediente, devendo-se excluir o primeiro e incluir o último.

As especificações técnicas constantes no Processo Administrativo 12/2015, integram esta Ata de Registro de Preço, independentemente de transcrição.

A presente Ata, após lida e achada conforme, é assinada pelos representantes legais da Embrapa e do Fornecedor Beneficiário.

Quantitativo total especificado por item:

LOTE	Itens	Órgão Gerenciador(quantidade de itens)	Órgão Participante(quantidade de itens)	Quantidade Total por item

\_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_.

\_\_\_\_\_  
Autoridade da Embrapa competente  
para assinar a Ata de Registro de Preço  
Chefe Geral  
Embrapa \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
Representante legal do Fornecedor  
Beneficiário  
Cargo  
CI: [número e órgão emissor]  
CPF: [número]  
[Razão social da empresa/fornecedor]

Obs.: Anexar Instrumento de outorga de poderes: [procuração/contrato social/estatuto social]

**EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 29/2016– EMBRAPA PESCA E  
AQUICULTURA**

**ANEXO VIII-A  
Cadastro de Reserva**

São registrados no CADASTRO DE RESERVA abaixo, nos termos do art. 11, inciso II do Decreto nº 7.892/13, os seguintes fornecedores, que igualaram seus preços ao da proposta vencedora:

LOTE	ITEM/Nº		PREÇO UNITÁRIO: R\$	
	CLASSIFICAÇÃO	FORNECEDOR	CNPJ	LOTE
	2º			
	3º			
	4º			
	5º			

**Fornecedores do Cadastro de Reserva (Utilizar somente na hipótese de haver fornecedores que aceitarem cotar os bens/serviços com preços iguais):**

**2º Classificado:**

---

Representante legal do Fornecedor Beneficiário  
Cargo  
CI: [número e órgão emissor]  
CPF: [número]  
[Razão social da empresa/fornecedor]

**3º Classificado:**

---

Representante legal do Fornecedor Beneficiário  
Cargo  
CI: [número e órgão emissor]  
CPF: [número]  
[Razão social da empresa/fornecedor]